ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19272-73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН

Руководитель разработки (темы) **Пахомов А. И.**
Исполнитель **Ретюнин С. В.**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии **Трефилов В. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1973 г. № 2688

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 19267-73— ГОСТ 19272-73

Издание официальное

МОСКВА — 1974

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19267—73	Развертки машинные цилиндрические с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . .	3
ГОСТ 19268—73	Развертки машинные цилиндрические с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	7
ГОСТ 19269—73	Развертки машинные цилиндрические твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	14
ГОСТ 19270—73	Развертки машинные цилиндрические, оснащенные твердосплавными пластинами, с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	20
ГОСТ 19271—73	Развертки машинные цилиндрические хвостовые для обработки деталей из легких сплавов. Технические требования	27
ГОСТ 19272—73	Развертки машинные цилиндрические для обработки деталей из легких сплавов. Допуски на диаметр	34

© Издательство стандартов, 1974

УДК 621.951.7.022—434.1(083.74) Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ, С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Corbide tipped machine reamers with tapered shank for cultivation details of light alloys. Design and dimensions

ГОСТ 19270—73

Взамен
МН 92—59, МН 93—59, МН 94—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1973 г. № 2688 срок действия установлен

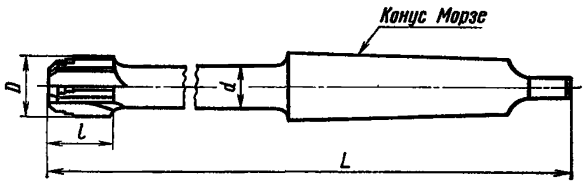
с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

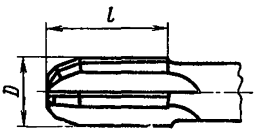
1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические машинные развертки, оснащенные твердосплавными пластинами, с коническим хвостовиком для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков по $A=C$; H; $A_{2a}=C_{2a}$; $A_3=C_3$; $A_{3a}=C_{3a}$; $A_4=C_4$ и с припуском под доводку № 1; 2; 3; 4; 5; 6.

2. Основные размеры разверток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



Размеры в мм

Развертки исполнения 1		Развертки исполнения 2		$D_{номин}$			L	l	d	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1-й ряд	2-й ряд	3-й ряд					
2363-2221		2363-2371		10,0	—	—	140	16	8,0	4	1
2363-2222		2363-2372		—	10,5	—					
2363-2223		2363-2373		11,0	—	—					
2363-2224		2363-2374		—	11,5	—					
2363-2225		2363-2375		12,0	—	—	150		9,0		
2363-2226		2363-2376		—	13,0	—					
2363-2227		2363-2377		14,0	—	—	160		10,0		
2363-2228		2363-2378		—	15,0	—			11,0		
2363-2229		2363-2379		16,0	—	—	170	18	12,0	4	2
2363-2231		2363-2381		—	—	17,0			13,0		
2363-2232		2363-2382		18,0	—	—	180		14,0		
2363-2233		2363-2383		—	—	19,0			15,0		
2363-2234		2363-2384		20,0	—	—	190		16,0		
2363-2235		2363-2385		—	21,0	—					
2363-2236		2363-2386		22,0	—	—	200		17,0		
2363-2237		2363-2387		—	—	23,0					
2363-2238		2363-2388		—	—	24,0	210	22	19,0	6	3
2363-2239		2363-2389		25,0	—	—	220		20,0		
2363-2241		2363-2391		—	—	26,0					
2363-2242		2363-2392		—	—	27,0			21,0		
2363-2243		2363-2393		28,0	—	—	240		22,0		
2363-2244		2363-2394		—	—	30,0			23,0		
2363-2245		2363-2395		32,0	—	—					

Примечание. Развертки по 1-му ряду диаметров $D_{номин}$ являются предпочтительными для применения. Развертки по 3-му ряду диаметров предназначены для обработки посадочных отверстий под шарикоподшипники, изготовляемые по ГОСТ 3478—68.

Пример условного обозначения развертки исполнения *1* диаметром $D_{номин}$=18 мм для отверстий с предельными отклонениями по A_3:

Развертка 2363-2232 A_3 ГОСТ 19270—73

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-2232 — 2 ГОСТ 19270—73

3. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по ГОСТ 7722—70.

4. Конструкция, размеры и геометрические параметры режущей части разверток указаны в рекомендуемом приложении.

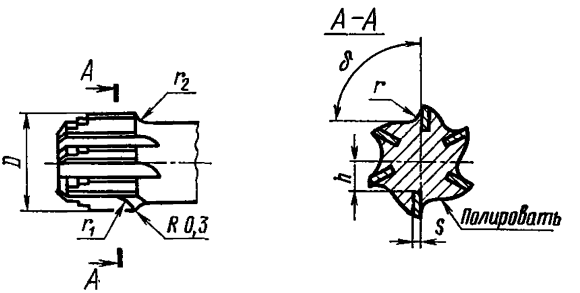
5. Допуски доведенных разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—65.

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19270—73
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

1. Конструкция и размеры режущей части разверток должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

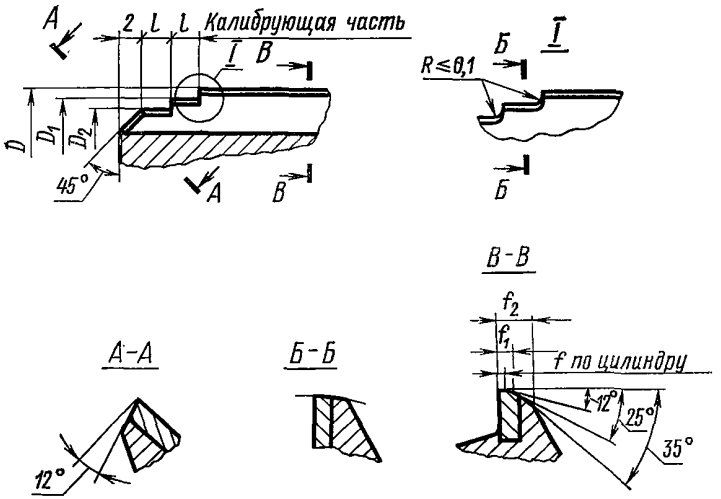
$D_{номин}$	r	r_1	r_2	s	h	δ	Номер пластины по ГОСТ 2209—69
10,0	0,5	20,0	0,5	1,3	2,8	105°	2617
10,5					3,0		
11,0					3,3		
11,5					3,5		—
12,0		25,0		1,5	3,3		2619
13,0					3,8		
14,0					4,3		
15,0					4,8		
16,0	1,0		1,0		5,3	110°	
17,0					5,8		—
18,0							2621

Продолжение

Размеры в мм

<table>
<tr><th>$D_{номин}$</th><th>r</th><th>r_1</th><th>r_2</th><th>s</th><th>h</th><th>δ</th><th>Номер пластины по ГОСТ 2209—69</th></tr>
<tr><td>19,0</td><td rowspan="12">1,0</td><td rowspan="5">25,0</td><td rowspan="4">1,0</td><td rowspan="3">1,5</td><td>6,3</td><td rowspan="4">110°</td><td rowspan="5">2621</td></tr>
<tr><td>20,0</td><td>6,8</td></tr>
<tr><td>21,0</td><td>7,3</td></tr>
<tr><td>22,0</td><td rowspan="2">2,0</td><td>7,8</td></tr>
<tr><td>23,0</td><td>8,3</td></tr>
<tr><td>24,0</td><td rowspan="7">31,5</td><td rowspan="7">1,5</td><td rowspan="7">2,5</td><td rowspan="2">8,8</td><td rowspan="7">90°</td><td rowspan="7">2623</td></tr>
<tr><td>25,0</td></tr>
<tr><td>26,0</td><td>9,3</td></tr>
<tr><td>27,0</td><td>9,8</td></tr>
<tr><td>28,0</td><td>10,3</td></tr>
<tr><td>30,0</td><td>11,3</td></tr>
<tr><td>32,0</td><td>12,3</td></tr>
</table>

2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане $\varphi=15°$ — на черт. 3 и в табл. 3.

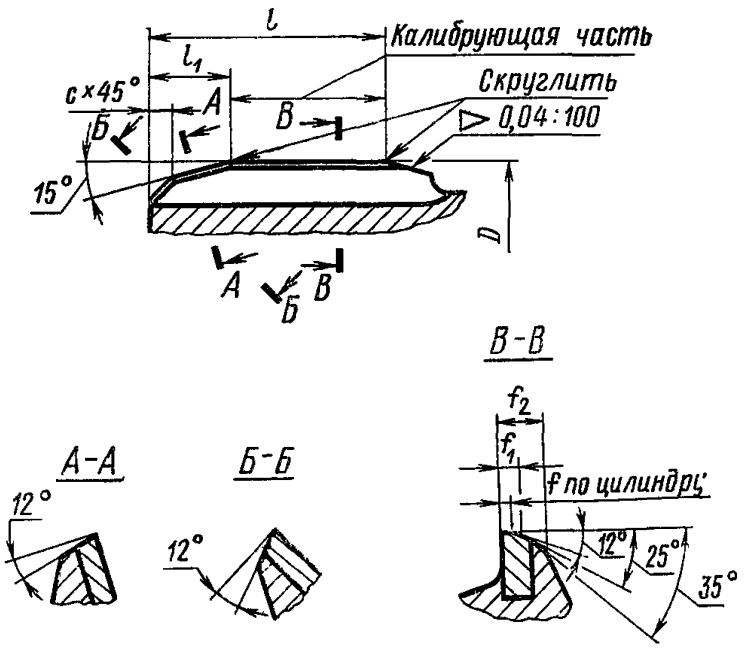


Черт. 2

Таблица 2

мм

$D_{номин}$	D_1		D_2		l	f	f_1	f_2	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
10,0	D—0,2	—0,030	D—0,5	—0,030	2	0,15	0,5	1,8	+0,5
10,5									
11,0						0,20	0,6	2,2	+0,6
11,5		—0,035		—0,035					
12,0									
13,0									
От 14,0 до 17,0								2,5	
18,0					3			3,0	
От 19,0 до 23,0		—0,045		—0,045					
Св. 23,0 „ 30,0						0,25		3,5	+0,7
„ 30,0 „ 32,0		—0,050		—0,050					



Черт. 3

Таблица 3

мм

$D_{номин}$	l	l_1	c	f		f_1		f_2	
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
От 10 до 11	13	2,0	1,0	0,15	±0,05	0,6	+0,30	1,8	+0,5
Св. 11 до 19	16	2,5	1,5	0,18	±0,07	0,8	+0,40	2,5	+0,6
Св. 19 до 24		3,0		0,22		1,0		3,0	
Св. 24 до 30	18	3,5	2,0	0,30	±0,10	1,2	+0,50	3,5	+0,7
Св. 30 до 32	20	4,0	2,5			1,3			

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *Н. С. Матвеева*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 26.12.73 Подп. в печ. 19.03.74 2,5 п. л Тир. 50000

Издательство стандартов Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 157

gost.e-ecolog.ru