УДК 621.951.7.022—434.1 : 006.354 Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Solid machine and cylindrical reamers with tapered shank for cultivation details of light alloys. Design and dimensions

ГОСТ 19268—73*

Взамен МН 83—59, МН 84—59, МН 85—59

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

с 01.01 1975 г.

Проверен в 1981 г.

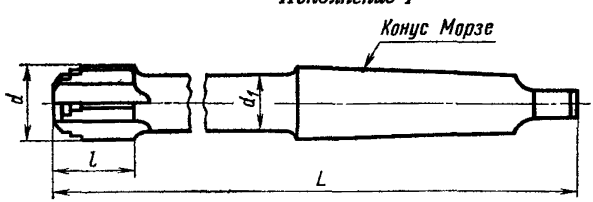
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические машинные развертки с коническим хвостовиком для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков *H*7, *K*7, *H*8, *H*9, *H*10, *H*11 и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

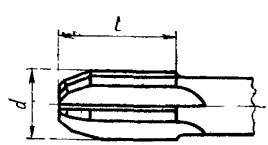
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание апрель 1982 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в феврале 1977 г.; Пост. № 656 от 16 02.82 (ИУС № 4 1977 г., № 5 1982 г.).*

gost.e-ecolog.ru

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1	L	l	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-3551		2363-3552		10,0	8	168	38	4	1
2363-0821		2363-2291				140	16		
2363-3553		2363-3554		10,5		168	38		
2363-0822		2363-2292				140	16		
2363-3555		2363-3556		11,0		175	41		
2363-0823		2363-2293				140	16		
2363-3557		2363-3558		11,5		175	41		
2363-0824		2363-2294				140	16		
2363-3559		2363-3561		12,0	9	182	44		
2363-0825		2363-2295				150	18		
2363-3562		2363-3563		13,0	10	182	44		
2363-0826		2363-2296				150	18		
2363-3564		2363-3565		14,0		189	47		
2363-0827		2363-2297		14		160	18		
2363-3566		2363-3567		15,0	11	204	50		2
2363-0828		2363-2298				160	18		1
2363-3568		2363-3569		16,0	12	210	52		
2363-0841		2363-2299				170	18		
2363-3571		2363-3572		17,0	13	214	54		
2363-0842		2363-2301				170	18		
2363-3573		2363-3574		18,0	14	219	56		
2363-0843		2363-2302				180	20		2
2363-3575		2363-3576		19,0	15	223	58		
2363-0844		2363-2303				190	20		
2363-3577		2363-3578		20,0	16	228	60		
2363-0845		2363-2304				190	20		
2363-3579		2363-3581		21,0	17	232	62		
2363-0846		2363-2305				190	20		

Продолжение

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1	L	l	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-3582		2363-3583		22,0	17	237	64	4	2
2363-0847		2363-2306				200	20		
2363-3584		2363-3585		23,0		241	66		
2363-0848		2363-2307				200	20		
2363-3586		2363-3587		24,0	19	268	68	6	3
2363-0861		2363-2308				210	20		
2363-3588		2363-3589		25,0	20	273	70		
2363-0862		2363-2309				220	22		
2363-3591		2363-3592		26,0		273	70		
2363-0863		2363-2311				220	22		
2363-3593		2363-3594		27,0	21	277	71		
2363-0864		2363-2312				220	22		
2363-3595		2363-3596		28,0	22	277	71		
2363-0865		2363-2313			22,0	277	71		
2363-3597		2363-3598		30,0	23,0	281	73		
2363-0866		2363-2314				240	25		
2363-3599		2363-3601		32,0		317	77		4
2363-0867		2363-2315				240	25		3

Пример условного обозначения развертки исполнения *1* диаметром $d=16$ мм для отверстий с полем допуска *H9*:

Развертка 2363-0841 H9 ГОСТ 19268—73

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-0841 № 2 ГОСТ 19268—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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 чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

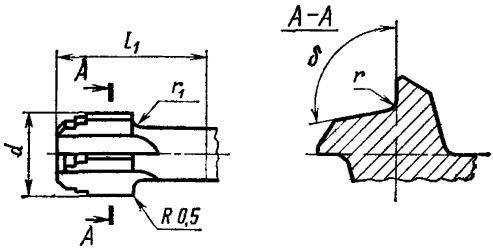
(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19268—73
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

1. Конструкция и размеры режущей части разверток указаны на черт. 1 и в табл. 1



Черт. 1

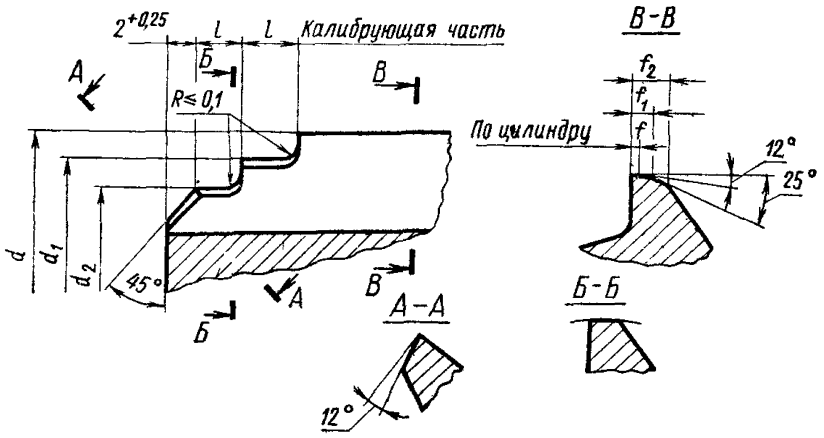
Таблица 1

Размеры в мм

d	l_1		r	r_1	σ
	ряд 1	ряд 2			
10,0	50	28	1,0	0,5	105°
10,5					
11,0	52				
11,5					
12,0	56	30			
13,0					
14,0	58				
15,0	62				
16,0	64		1,5	1,0	110°
17,0	66				
18,0	68	32			
19,0	70				
20,0	72				
21,0	74				
22,0	76				
23,0	78				
24,0	80				
25,0	82	35		1,5	90°
26,0					
27,0	84				
28,0					
30,0	85	38			
32,0	90				

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

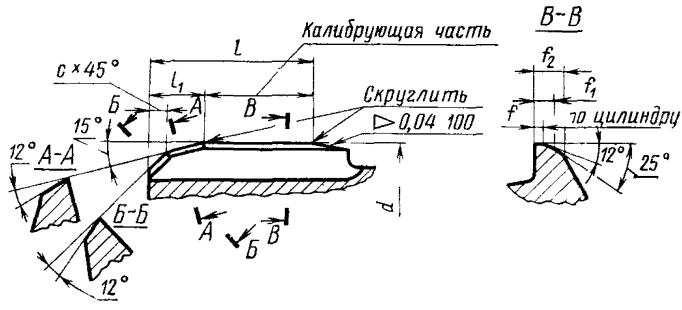


Черт. 2

Таблица 2

мм

d	d_1		d_2		L	f	f_1	f_2	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
10,0	$d_{-0,2}$	—0,022	$d_{-0,5}$	—0,022	2	0,15	0,5	1,8	+0,5
10,5									
11,0									
11,5						0,20	0,6	2,2	+0,6
12,0		—0,027		—0,027					
13,0									
От 14,0 до 17,0									
18,0					3			2,6	
От 19,0 до 23,0		—0,033		—0,033				3,0	
Св. 23,0 до 30,0						0,30			
Св. 30,0 до 32,0		—0,039		—0,039				3,5	+0,7



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	l ряд 1	l ряд 2	l_1	c	f Ном	f Пред откл	f_1 Ном	f_1 Пред откл	f_2 Ном	f_2 Пред откл
10,0	35	13	2,0	1,0	0,15	+0,05	0,6	+0,3	1,8	+0,5
10,5										
11,0	38									
11,5										
12,0	40									
13,0										
14,0	42	14								
15,0	45		2,5		0,18		0,8		2,2	
16,0	48									
17,0	50			1,5		+0,07				
18,0	52									
19,0	53									
20,0	55							+0,4		+0,6
21,0	58	16								
22,0	60		3,0		0,22		1,0			
23,0										
24,0	63								3,0	
25,0	65									
26,0										
27,0	66	18	3,5	2,0	0,30	+0,10	1,2			
28,0										
30,0	68									
32,0	72	20	4,0	2,5			1,3	+0,5	3,5	+0,7

gost.e-ecolog.ru