

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**ГОСТ
19269—73***

Конструкция и размеры

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

Взамен
МН 91—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 твердосплавные цилиндрические машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков *H7, K7, H8, H9, H10, H11* и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

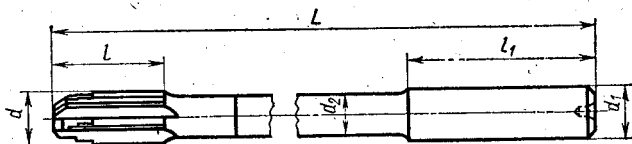
2. Основные размеры разверток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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.).

Исполнение 1



Исполнение 2



Примечание. Число зубьев $z=4$.

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1 (пред. откл. H8)	d_2	L	l	l_1
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-2201		2363-2351		6,0	6,0	5,0	93	18	36
2363-2202		2363-2352		6,3	6,3		101		38
2363-2203		2363-2353		6,5	6,5	5,5			
2363-2204		2363-2354		7,1	7,1		109		40
2363-2205		2363-2355		7,5	7,5	6,0		20	
2363-2206		2363-2356		8,0	8,0	6,5	117		42
2363-2207		2363-2357		8,5	8,5				
2363-2208		2363-2358		9,0	9,0	7,0	125		44
2363-2209		2363-2359		9,5	9,5	7,5			

Пример условного обозначения развертки исполнения 1 диаметром $d=6$ мм для отверстия, с полем допуска H9:

Развертка 2363-2201 H9 ГОСТ 19269—73

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-2201 № 2 ГОСТ 19269—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.

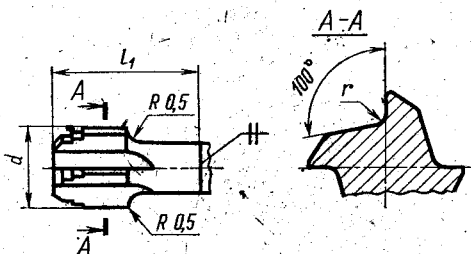
5. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 19273—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК**

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



Черт. 1

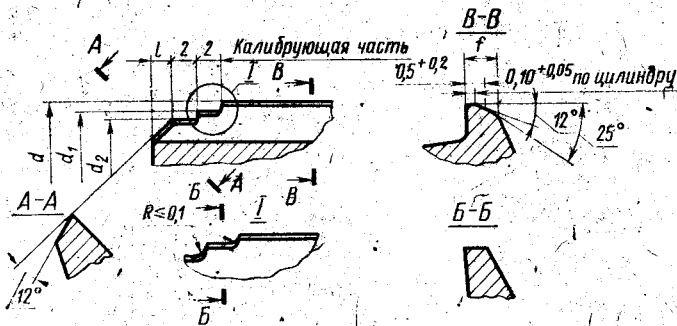
Таблица 1

мм

d	L_1	r
6,0	32	0,5
6,3		
6,5		
7,1		
7,5		
8,0	34	1,0
8,5		
9,0		
9,5		

(Измененная редакция, Изм. № 2).

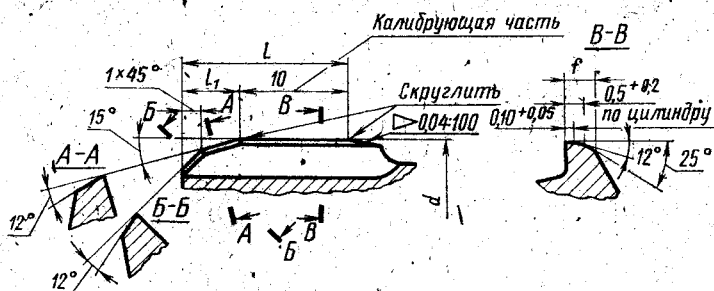
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане $\phi = 15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

мм						
d_1	d_1		d_2		t	f
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
6,0	D-0,2	-0,018	D-0,4	-0,018	0,8	1,2
6,3						
6,5						
7,1						
7,5		-0,022		D-0,5	-0,022	1,0
8,0						
8,5						
9,0	1,8					
9,5						



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	l	L_1	f
6,0	14	1,5	1,2
6,3		2,0	
6,5			1,5
7,0			
7,5			
8,0	16	1,7	1,8
8,5			
9,0		2,5	
9,5			

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).