

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

**ГОСТ
19268—73***

Конструкция и размеры

Straight machine reamers with tapered
shank for working parts of light alloys.
Design and dimensions

**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 01.01.75

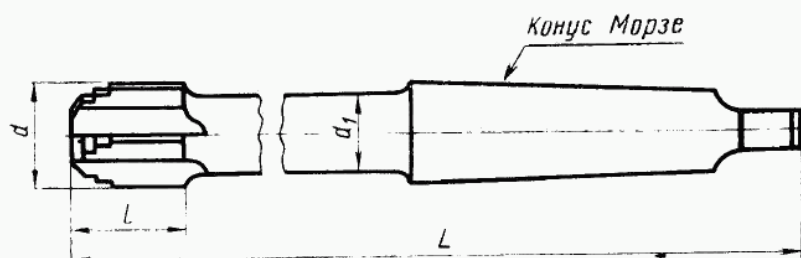
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658 ограничение срока действия отменено

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 *H7*, *K7*, *H8*, *H9*, *H10*, *H11* и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

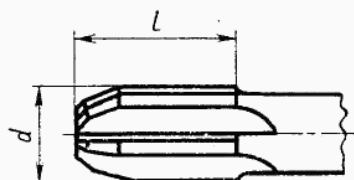
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 2



Издание официальное



* Переиздание (май 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1977 г.; феврале 1982 г. (ИУС 4—77, 5—82).

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1	L	l	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость						
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		2
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		
2363-0828		2363-2298				160	18		
2363-3568		2363-3569		16,0	12	210	52		2
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		
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		

мм									
Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1	L	l	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость						
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			19	200	20		
2363-3586		2363-3587		24,0		268	68		
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			21	220	22	6	3
2363-3593		2363-3594		27,0		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		
2363-0867		2363-2315				240	25	4	3

Пример условного обозначения развертки исполнения 1 диаметром $d=16$ мм для отверстий с полем допуска Н9:

Развертка 2363-0841 Н9 ГОСТ 19268—73.

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-0841 № 2 ГОСТ 19268—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

С. 4 ГОСТ 19268—73

3. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по ГОСТ 7722—77.

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

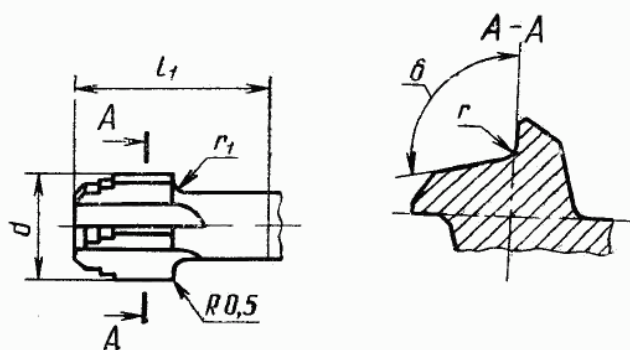
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

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

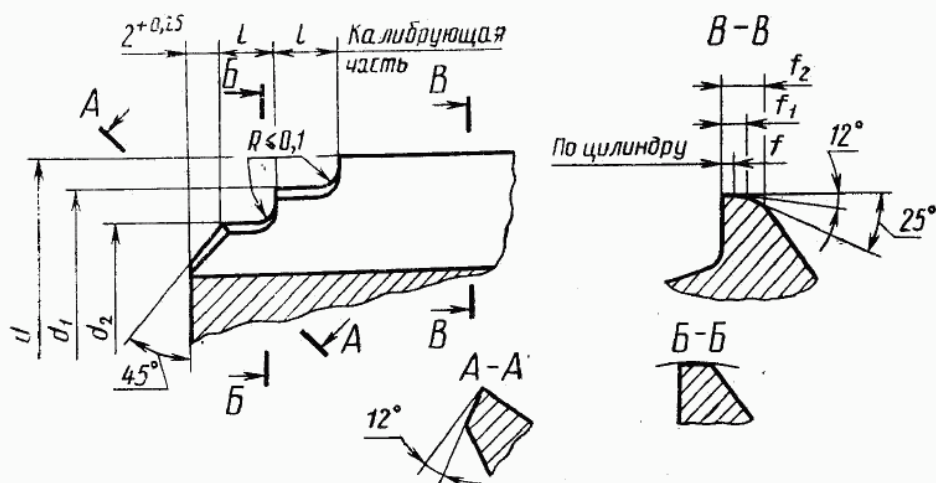
Таблица 1

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

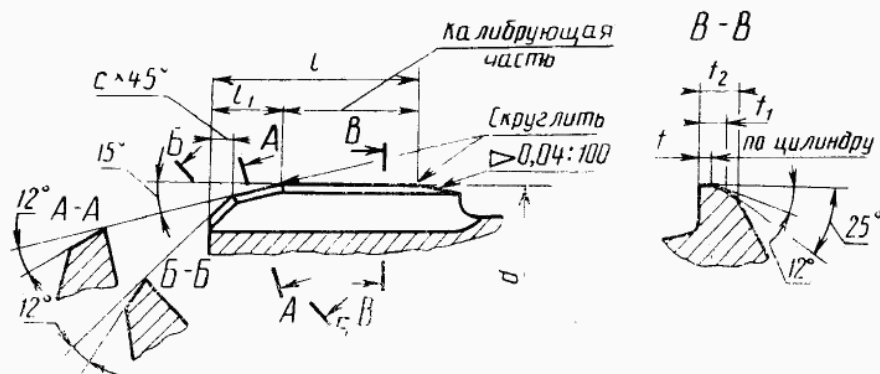
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане $\varphi = 15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 3.



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									
12,0		-0,027		-0,027		0,20	0,6	2,2	+0,6
13,0									
От 14,0 до 17,0									
18,0					3	0,30	0,6	2,6	+0,7
От 19,0 до 23,0		-0,033		-0,033					
Св. 23,0 до 30,0									
Св. 30,0 до 32,0		-0,039		-0,039					
								3,0	
								3,5	



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	l		l ₁	c	f		f ₁		f ₁	
	ряд 1	ряд 2			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	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		14	2,5	1,5	0,18	+0,07	0,8	+0,4	2,2	+0,6
12,0	40									
13,0	42									
14,0	45									
15,0	48									
16,0	50									
17,0	52	16	3,0	2,0	0,22	+0,10	1,0	+0,4	3,0	+0,6
18,0	53									
19,0	55									
20,0	58									
21,0	60	18	3,5	2,0	0,30	+0,10	1,2	+0,4	3,0	+0,6
22,0	63									
23,0	65									
24,0	66	20	4,0	2,5	0,30	+0,10	1,2	+0,4	3,0	+0,6
25,0	68									
26,0	72									
27,0		20	4,0	2,5	0,30	+0,10	1,2	+0,4	3,0	+0,6
28,0										
29,0										
30,0		20	4,0	2,5	0,30	+0,10	1,2	+0,4	3,0	+0,6
31,0										
32,0										