



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ КОНИЧЕСКИЕ КОНУСНОСТЬЮ 1:50

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 10081—84

[СТ СЭВ 4629—84, СТ СЭВ 4628—84]

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА**



ГОСТ 10081-84, Развертки машинные конические конусностью 1:50. Основные размеры
Machine tapered reamers, taper 1:50. Basic dimensions

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
КОНУСНОСТЬ 1 : 50

Основные размеры

Machine tapered reamers,
taper 1 : 50. Basic dimensions

ОКП 39 17512

ГОСТ
10081-84*(СТ СЭВ 4629—84,
СТ СЭВ 4628—84)Взамен
ГОСТ 10081—71Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июня
1984 г. № 2377 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на машинные конические развертки конусностью 1 : 50 с прямыми или винтовыми канавками, предназначенные для обработки отверстий под конические штифты.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4629—84, СТ СЭВ 4628—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1а. Развертки должны изготавливаться двух типов:

- 1 — с коническим хвостовиком;
- 2 — с цилиндрическим хвостовиком.

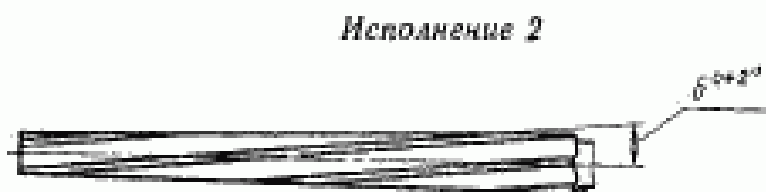
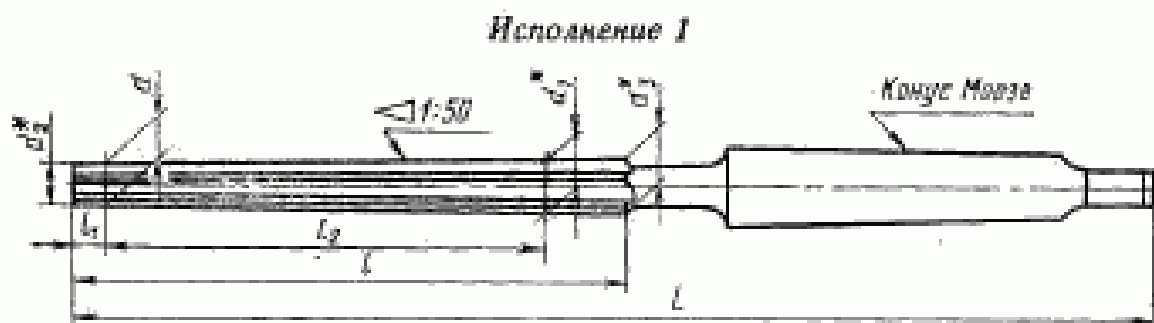
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. Основные размеры разверток типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1985 г. (ИУС 8—85).



Черт. 1

* Размеры для справок.

Таблица 1

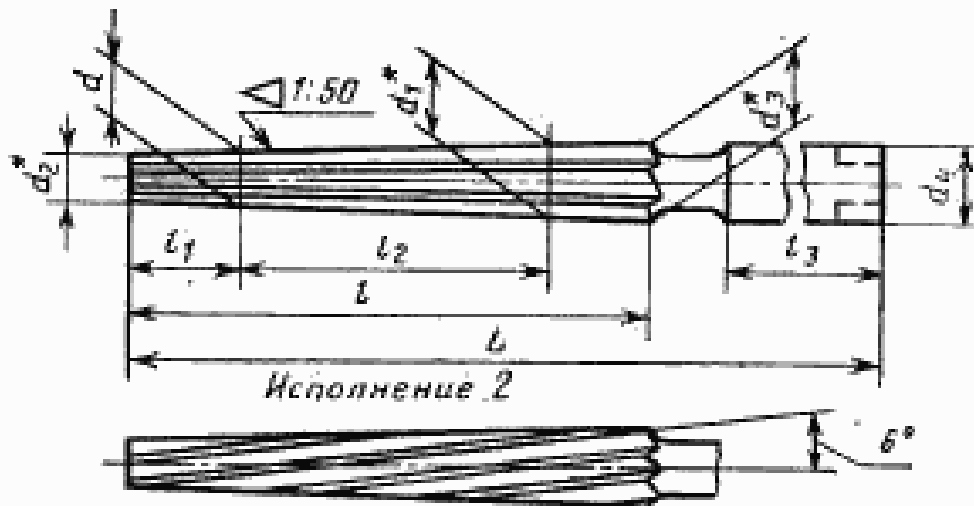
Размеры в мм

Обозначение	Применяемость		d	d ₁	d ₂	d ₃	L	l ₁	l ₂	l	Число зубьев z	Конус Морзе		
	Исполнение													
	1	2												
2373-0211	2373-0215		5	6,2	4,9	6,36	155		60	73	5	1		
2373-0024	2373-0002		6	7,8	5,9	8,00	187	5	90	105				
2373-0025	2373-0003		8	10,6	7,9	10,80	227		130	145				
2373-027	2373-0005		10	13,2	9,9	13,40	257		160	175				
2373-0029	2373-0021		12	15,6	11,8	16,00	315		180	210				
2373-0172	2373-0009		16	20,0	15,3	20,40	335		200	230				
2373-0174	2373-0011		20	24,4	19,8	24,80	377	10	220	250	7	2		
2373-0176	2373-0013		25	29,8	24,7	30,70	427		240	300				
2373-0251	2373-0216		30	35,2	29,7	36,10			260	320				
2373-0178	2373-0015		32	37,2	31,7	38,10	475	15	280	340	9	4		
2373-0212	2373-0217		40	45,6	39,7	46,50	495							
2373-0213	2373-0218		50	56,0	49,7	56,90	550						300	360

Пример условного обозначения машинной конической развертки конусностью 1:50 типа I диаметром $d=8$ мм, исполнения I:

Развертка 2373—0025 ГОСТ 10081—84

Исполнение № 1



* Размеры для справок.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение		Принятость		d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	L	l	l ₁	l ₂	l ₃	Число зубьев z'
Исполнение		1	2											
1	2	1	2											
2373-0300	2373-0309			2,0	2,7	1,9	2,86	3,15	86	48		35	29	3
2373-0301	2373-0310			2,5	3,2	2,4	3,36							
2373-0302	2373-0311			3,0	3,9	2,9	4,06	4,0	100	58		45	32	
2373-0303	2373-0312			4,0	5,1	3,9	5,26	5,0	112	68	5	55	34	5
2373-0304	2373-0313			5,0	6,2	4,9	6,36	6,3	122	73		60	38	
2373-0305	2373-0314			6,0	7,8	5,9	8,00	8,0	160	105		90	42	
2373-0306	2373-0315			8,0	10,6	7,9	10,80	10,0	207	145		130	46	
2373-0307	2373-0316			10,0	13,2	9,9	13,40	12,5	245	175		160	50	7
2373-0308	2373-0317			12,0	15,6	11,8	16,00	16,0	290	210	10	180	58	

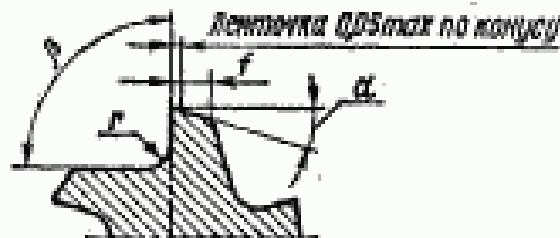
Пример условного обозначения машинной конической развертки конусностью 1:50 типа 2 диаметром $d=4$ мм, исполнения 2:

*Развертка 2373-0312 ГОСТ 10081—84,
(Измененная редакция, Изм. № 1).*

3. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 25557—82.
4. Центровые отверстия — формы В или R по ГОСТ 14034—74. Развертки диаметром $d \leq 8$ мм допускается изготавливать с наружными центрами.
5. Технические требования — по ГОСТ 10083—81.
6. Геометрические параметры разверток указаны в рекомендуемом приложении.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАЗВЕРТОК



Размеры в мм

d	r	α (пред. откл. ±2°)	β	l на диаметре	
				d ₁	d ₂
5	0,25	14°	90°	0,6	0,8
6					
8	0,50	12°	75°	0,8	1,0
10			80°		
12	0,80	9°	85°	1,1	1,4
16				1,2	1,5
20	1,00	9°	80°	1,4	1,7
25				1,8	2,0
30; 32	1,60	9°	80°	1,8	2,0
40				2,0	2,5
50	1,60	9°	80°	2,0	2,5

Редактор *В. Н. Шалева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. Н. Ковалева*

Сдано в наб. 27.12.85 Поля, в печ. 28.10.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,27 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новоресневский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мядяуго, 12/14. Зак. 1241.

