

**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.

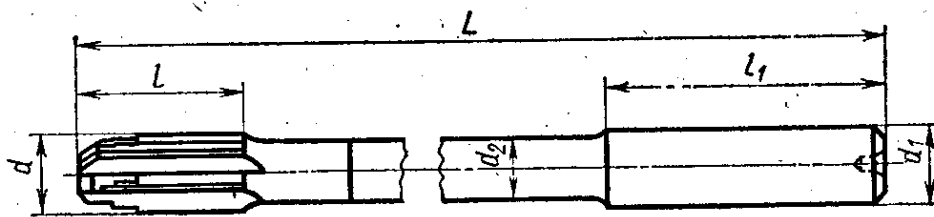
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

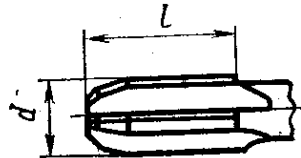
Издание официальное

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 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 | | 2263-2357 | | 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.

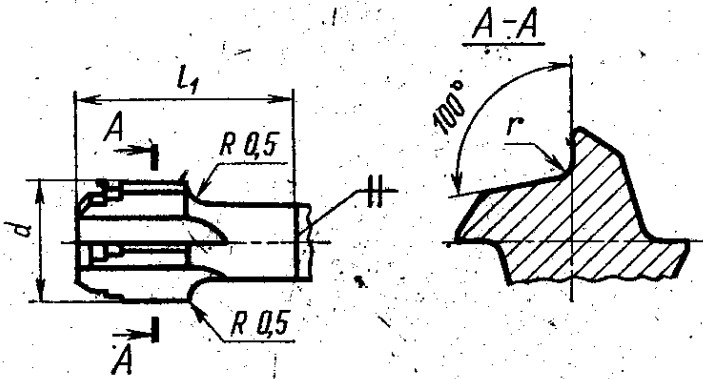
5. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 19273—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(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

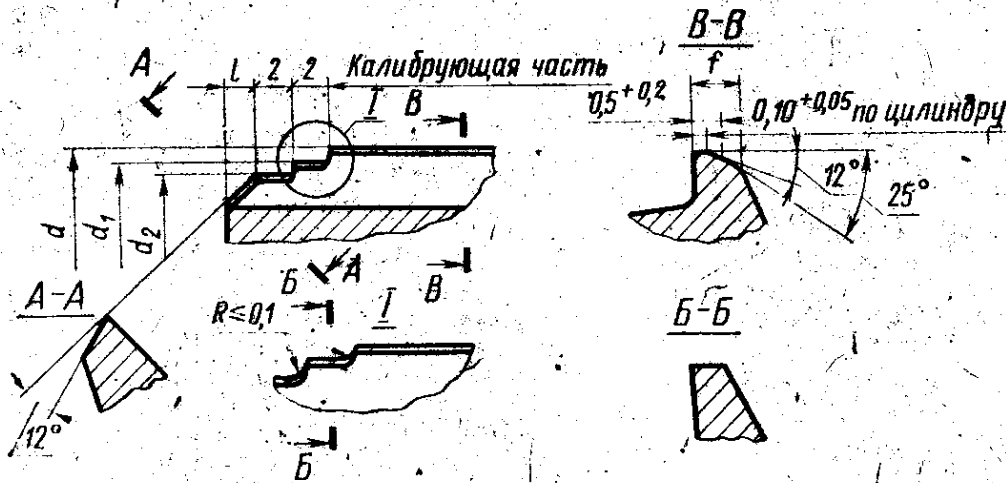
Таблица 1

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

шей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане $\phi = 15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 3.

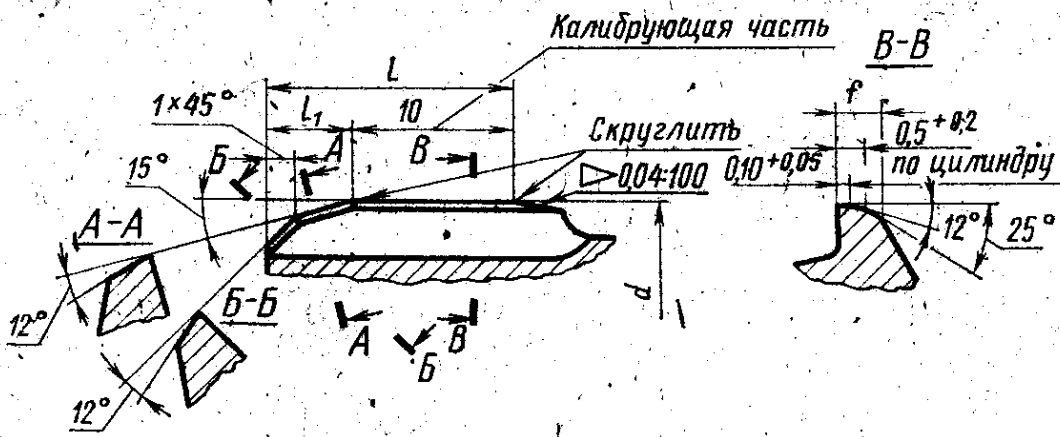


Черт. 2

Таблица 2

мм

| d_1 | d_1 | | d_2 | | i | j | |
|-------|--------|-------------|--------|-------------|-----|-----|-----|
| | Номиц. | Пред. откл. | Номиц. | Пред. откл. | | | |
| 6,0 | | -0,018 | | -0,018 | | | |
| 6,3 | | | D-0,4 | | 0,8 | 1,2 | |
| 6,5 | | | | | | | |
| 7,1 | | | | | | | |
| 7,5 | D-0,2 | -0,022 | | -0,022 | | 1,5 | |
| 8,0 | | | | | | | |
| 8,5 | | | D-0,5 | | 1,0 | | |
| 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 | | | |
| 6,5 | | | |
| 7,0 | | | |
| 7,5 | | | |
| 8,0 | 16 | 2,0 | 1,5 |
| 8,5 | | | |
| 9,0 | | 2,5 | 1,7 |
| 9,5 | | | |

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).