



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

---

**ПРОТЯЖКИ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ОТВЕРСТИЙ  
С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ ПРОФИЛЕМ  
С ЦЕНТРИРОВАНИЕМ  
ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 25157-82—ГОСТ 25161-82**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
Москва

**РАЗРАБОТАНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности  
**ИСПОЛНИТЕЛИ**

Л. В. Барон, А. И. Либерман, А. И. Прохорова, Н. А. Кобзега, А. С. Симкин

**ВНЕСЕНЫ** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Прокопович

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ** Постановлениями Государственного комитета СССР по  
стандартам от 3 марта 1982 г. № 936, 937

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

ПРОТЯЖКИ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ОТВЕРСТИЙ  
С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ ПРОФИЛЕМ  
С ЦЕНТРИРОВАНИЕМ  
ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ  
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25157-82—ГОСТ 25161-82

Издание официальное

МОСКВА — 1982

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 25157—82	Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром 12 и 14 мм, модулем 1 мм с центрированием по наружному диаметру двухпроходные. Конструкция и размеры . . . . .	3
ГОСТ 25158—82	Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром от 15 до 90 мм, модулем от 1 до 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру. Конструкция и размеры . . . . .	10
ГОСТ 25159—82	Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром от 15 до 90 мм, модулем от 1 до 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру двухпроходные. Конструкция и размеры . . . . .	126
ГОСТ 25160—82	Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром от 45 до 90 мм, модулем от 3 до 5 мм с центрированием по наружному диаметру. Конструкция и размеры . . . . .	139
ГОСТ 25161—82	Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром от 70 до 90 мм, модулем от 3,5 до 5 мм с центрированием по наружному диаметру двухпроходные. Конструкция и размеры . . . . .	196

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *А. Г. Каширин*  
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в наб. 18.03.82 Подп. к печ. 09.06.82 26,5 п. л. 27,18 уч.-изд. л. Тираж 25000  
Цена 1 руб. 45 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123367, Москва, Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 906

© Издательство стандартов, 1982

**ПРОТЯЖКИ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ОТВЕРСТИЙ С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ  
ПРОФИЛЕМ ДИАМЕТРОМ 12 и 14 мм, МОДУЛЕМ 1 мм  
С ЦЕНТРИРОВАНИЕМ ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ  
ДВУХПРОХОДНЫЕ**

**Конструкция и размеры**

Broaches with diameter 12 and 14 mm for slitting holes with involute profile and centring at outside diameter with modul 1 mm double driven.  
Construction and dimensions.

**ГОСТ  
25157-82**

ОКП 39 2340

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 марта 1982 г. № 936 срок введения установлен

с 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на двухпроходные протяжки диаметром 12 и 14 мм, модулем 1 мм, предназначенные для обработки шлицевых втулок с эвольвентным профилем по ГОСТ 6033-80 с центрированием по наружному диаметру.
  2. Конструкция и размеры протяжек 1-го прохода должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1-3, 2-го прохода на черт. 2 и в табл. 4-6.
  3. Размеры протягиваемого отверстия и усилие протягивания должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 7.
  4. Наибольшие расчетные усилия протягивания  $P$  указаны для обработки деталей из стали I-V групп обрабатываемости по ГОСТ 20365-74.  
Для определения усилия протягивания для закаленных сталей и других материалов величину  $P$  следует умножить на коэффициент  $K$ , указанный в ГОСТ 25158-82.
  5. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034-74.
  6. Хвостовики — типа 1 исполнения 1 по ГОСТ 4044-70.  
Допускается изготовление протяжек с хвостовиком типа 1 исполнения 2.
  7. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$
  8. Допуск симметричности боковых поверхностей фасочных зубьев относительно боковых поверхностей шлицевых зубьев не должен превышать 0,05 мм.
  9. Форма и размеры профиля зубьев протяжек, группы заточки, форма передней грани зубьев протяжек — по ГОСТ 20365-74.
  10. Задний угол зубьев протяжек должен быть:
 

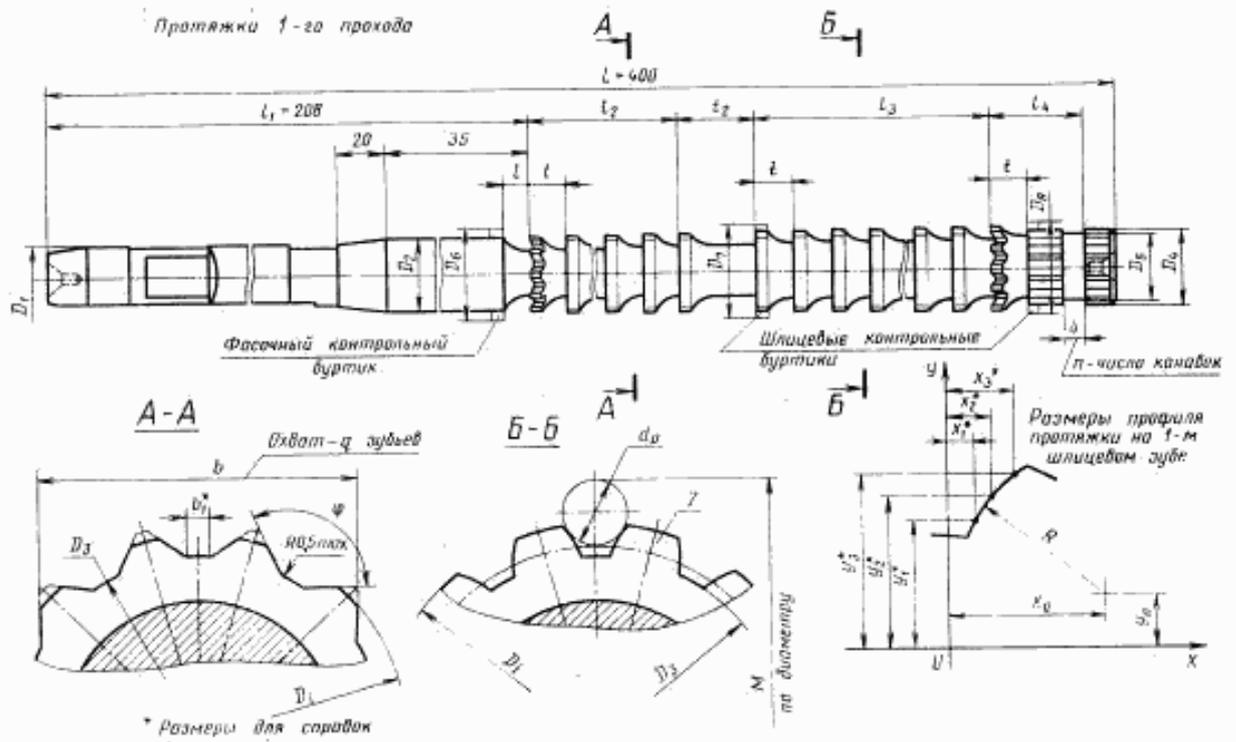
черновых и переходных	3°
чистовых	2°
калибрующих	1°
  11. Пределы длины протягивания заготовок из чугуна, бронзы и латуни — справочные. Для протягивания заготовок из этих материалов с длиной протягивания, превышающей верхний предел длины протягивания по стали, следует заказывать протяжки по специальным чертежам с увеличенной длиной до первого зуба  $l_1$  и соответственно общей длиной протяжки.
- Примечание. Длины протягивания указаны для протяжек из быстрорежущей стали по ГОСТ 19265-73 и стали марки ХВГ по ГОСТ 5950-73.
12. Технические требования — по ГОСТ 6767-79.

Издание официальное

★

Перепечатка воспрещена

3



Черт. 1

Таблица 1

Обозначение протяжки	Примечание	D×L	z	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub> (предел откл. -0,02)	D <sub>5</sub>	D <sub>6</sub>	D <sub>7</sub>	D <sub>8</sub>	f	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	t <sub>4</sub>	Число зубьев		Номер профи- ля для зубьев	t <sub>5</sub>	b (предел откл. -0,04)	b <sub>1</sub>	α (предел откл. ±1°)	φ	C	п
																	фасон- ных	шлице- вых								
																	Размеры в мм									
2403-0301		12×1	10	8	10	9,7	11,4	—	11	12	12	2,8	65	100	—	14	21	2	11	7,62	0,26	108°	3	0,1	—	
2403-0304		14×1	12	10	12	11,7	13,4	10	13	14	14	4,0	60	96	18	11	17	4	—	10,04	0,08	120°	4	—	1	

Пример условного обозначения протяжки для шлицевых отверстий эвольвентного отверстия диаметром 14 мм, модулем 1 мм, с центрированием по наружному диаметру, группы заточки II, 1-го прохода:

Протяжка 2403-0304 II ГОСТ 25157—82

Таблица 2

Обозначение протяжки	D×L	f <sub>1</sub>	f <sub>2</sub>	f <sub>3</sub>	f <sub>4</sub>	f <sub>5</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>	y <sub>3</sub>	y <sub>4</sub>	y <sub>5</sub>	y <sub>6</sub>	y <sub>7</sub>	R	d <sub>p</sub>	M (предел откл. -0,08)	
																На переднем шлицевом буртике	На заднем шлицевом буртике
																Размеры в мм	
2403-0301	12×1	0,908	1,168	1,473	1,473	5,173	5,444	5,697	3,526	2,911	3,460	3,106	16,056	16,003			
2403-0304	14×1	0,880	1,141	1,444	1,444	6,153	6,450	6,732	3,988	3,688	3,957	3,666	17,384	17,331			
												3,106	18,114	18,063			
												3,666	19,464	19,413			

Примечания: 1. C—величина подъема заднего центра на линии L при шлифовании фасонным кругом боковых поверхностей фасонных и шлицевых зубьев.

2. O—ось протяжки.

3. Полный размер фаски F—на калибрующих зубьях.

4. Размер b относится к фасочному контрольному буртику.

5. Размеры профиля (глубина и радиус) зубьев с шагом t<sub>2</sub> одинаковы с размерами профиля зубьев с шагом t<sub>1</sub>.

6. Диаметры проволоочек d<sub>p</sub> для контроля протяжки контрольные буртики шлифуются до соответствующего окончательного диаметра направляющей или зуба. При этом допускается увеличение ширины задней поверхности этого зуба.

7. После контроля профиля зубьев протяжки контрольные буртики шлифуются до соответствующего окончательного диаметра направляющей или зуба. При этом допускается увеличение ширины задней поверхности этого зуба.

В протяжках 2-го прохода после контроля профиля зубьев направляющей шлифуются до окончательного размера.

В протяжках 1-го прохода допускаются следы шлифовального круга (зазоры) на длине шлифовального фасонного контрольного буртика.

Таблица 3

Размеры в мм		Обозначение протяжки	
D×L		2403-0301	2403-0304
D×L		12×1	14×1
Номера и диаметры $D_1$ зубьев	фасонных	1	12,00
		2	12,05
		3	12,10
		4	12,15
		5	12,20
		6	12,25
		7	12,30
		8	12,35
		9	12,40
		10	12,45
	черновых	11	12,50
		12	12,58
		13	12,65
		14	12,74
		15	12,82
		16	12,90
		17	12,98
		18	13,06
		19	13,14
		20	13,22

Продолжение табл. 3

Размеры в мм		Обозначение протяжки			
D×L		2403-0301	2403-0304		
D×L		13×1	14×1		
Номера и диаметры $D_1$ зубьев	шлицевых	21	13,30		
		22	13,38		
		23	13,46		
		24	13,54		
		25	13,62		
		26	13,70		
		27	13,70		
		28	13,70		
		29	13,70		
		30	13,70		
		31	13,70		
		32	13,70		
		33	13,70		
		каннелю-ших	34	11,66	—
			35	11,66	—



Таблица 5

Размеры в мм

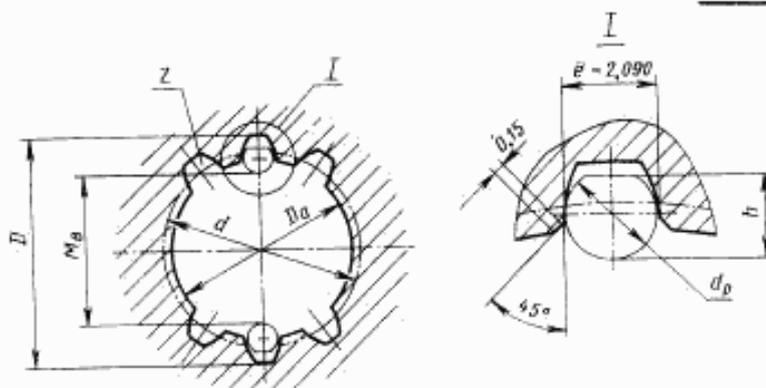
Обозначение проточки	D×t	Сочетание полей допусков D и e	x <sub>1</sub>	x <sub>2</sub>	x <sub>3</sub>	y <sub>1</sub>	y <sub>2</sub>	y <sub>3</sub>	x <sub>4</sub>	y <sub>0</sub>	R	d <sub>p</sub>	M		d <sub>p1</sub>	M <sub>1</sub> (на переходной канавке)
													на буртике	на последнем калибрующем зубе		
2403-0302	12×1	H7—9H	0,658	0,918	1,223	5,173	5,444	5,697	3,276	2,911	3,460	2,071	14,059	13,989	3,106	15,86
												2,598	15,333	15,262		
												3,106	16,526	16,456		
2403-0303	12×1	H8—11H	0,631	0,891	1,196	5,173	5,444	5,697	3,249	2,911	3,460	2,071	14,116	14,046	3,106	15,86
												2,598	15,384	15,313		
												3,106	16,572	16,502		
2403-0305	14×1	H7—9H	0,630	0,891	1,194	6,153	6,450	6,732	3,738	3,688	3,967	2,071	16,103	16,033	3,106	17,90
												2,598	17,400	17,329		
												3,106	18,613	18,543		
2403-0306	14×1	H8—11H	0,603	0,864	1,167	6,153	6,450	6,732	3,711	3,688	3,967	2,071	16,164	16,096	3,106	17,90
												2,598	17,454	17,386		
												3,106	18,662	18,595		

Примечание. На заходной части размер по проволочкам равен M<sub>1</sub> — 0,3 мм.

Размеры в мм

Таблица 6

Обозначение проточки	2403-0302				2403-0303				2403-0305				2403-0306			
	H7—9H				H8—11H				H7—9H				H8—11H			
	D×t				12×1				14×1				14×1			
Номера и диаметры D <sub>1</sub> зубьев	черновых и переходных	1	10,430	10,430	12,370	12,370	1	11,960	11,960	13,960	13,960	1	11,960	11,960	13,960	13,960
		2	10,580	10,580	12,530	12,530	2	11,980	11,980	13,980	13,980	2	11,980	11,980	13,980	13,980
		3	10,730	10,730	12,690	12,690	3	12,000	12,010	14,000	14,010	3	12,000	12,010	14,000	14,010
		4	10,880	10,880	12,850	12,850	4	12,018	12,027	14,018	14,027	4	12,018	12,027	14,018	14,027
		5	11,030	11,030	13,010	13,010	5	12,018	12,027	14,018	14,027	5	12,018	12,027	14,018	14,027
		6	11,180	11,180	13,170	13,170	6	12,018	12,027	14,018	14,027	6	12,018	12,027	14,018	14,027
		7	11,330	11,330	13,330	13,330	7	12,018	12,027	14,018	14,027	7	12,018	12,027	14,018	14,027
		8	11,480	11,480	13,490	13,490	8	12,018	12,027	14,018	14,027	8	12,018	12,027	14,018	14,027
		9	11,630	11,630	13,650	13,650	9	12,018	12,027	14,018	14,027	9	12,018	12,027	14,018	14,027
		10	11,690	11,690	13,710	13,710	10	12,018	12,027	14,018	14,027	10	12,018	12,027	14,018	14,027
		11	11,750	11,750	13,770	13,770	11	12,018	12,027	14,018	14,027	11	12,018	12,027	14,018	14,027
		12	11,810	11,810	13,830	13,830	12	12,018	12,027	14,018	14,027	12	12,018	12,027	14,018	14,027
		13	11,870	11,870	13,890	13,890	13	12,018	12,027	14,018	14,027	13	12,018	12,027	14,018	14,027
		14	11,930	11,930	13,930	13,930	14	12,018	12,027	14,018	14,027	14	12,018	12,027	14,018	14,027
	чистовых	15	11,960	11,960	13,960	13,960	15	12,018	12,027	14,018	14,027	15	12,018	12,027	14,018	14,027
		16	11,980	11,980	13,980	13,980	16	12,018	12,027	14,018	14,027	16	12,018	12,027	14,018	14,027
		17	12,000	12,010	14,000	14,010	17	12,018	12,027	14,018	14,027	17	12,018	12,027	14,018	14,027
		18	12,018	12,027	14,018	14,027	18	12,018	12,027	14,018	14,027	18	12,018	12,027	14,018	14,027
	калибрующих	19					19	12,018	12,027	14,018	14,027	19	12,018	12,027	14,018	14,027
		20					20	12,018	12,027	14,018	14,027	20	12,018	12,027	14,018	14,027
		21					21	12,018	12,027	14,018	14,027	21	12,018	12,027	14,018	14,027
		22					22	12,018	12,027	14,018	14,027	22	12,018	12,027	14,018	14,027
		23					23	12,018	12,027	14,018	14,027	23	12,018	12,027	14,018	14,027
		24					24	12,018	12,027	14,018	14,027	24	12,018	12,027	14,018	14,027



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 7

Обозначение протяжки	$D \times m$	$z$	Номер про- кода	Сочетание полей допус- ков $D$ и $e$	$d$	$D_a$ (поле допус- ка Н11)	$d_p$	$h$	$M_n$		Длина протягивания		Усилия протягивания $F, N$ (кгс) при перед- нем угле						
									Наим.	Верхн. откл.	Сталь и алюминие- вые сплавы	Чугун, бронза, латунь	20°	15°	10°				
2403-0301	12×1	10	1	—	10	10	—	—	—	—	15—23	15—28	10300 (1050)	11300 (1150)	12150 (1240)				
2403-0302			2	H7—9H												2,021	1,8	7,559	+0,064
2403-0303			—	H8—11H												—	—	7,597	+0,123
2403-0304	14×1	12	1	—	12	12	—	—	—	—	15—23	15—28	11800 (1200)	12850 (1310)	13800 (1410)				
2403-0305			2	H7—9H												2,021	1,8	9,565	+0,062
2403-0306			—	H8—11H												—	—	9,602	+0,119

---

**Изменение № 1 ГОСТ 25157—82 Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром 12 и 14 мм, модулем 1 мм с центрированием по наружному диаметру двухпроходные. Конструкция и размеры**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.03.86 № 795 срок введения установлен**

**с 01.09.86**

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на двухпроходные протяжки универсального назначения диаметром 12 и 14 мм, модулем 1 мм, предназначенные для обработки шлицевых втулок с

*(Продолжение см. с. 88)*

87

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25157—82)*

эвольвентным профилем по ГОСТ 6033—80 с центрированием по наружному диаметру».

Пункт 2. дополнить абзацем: «Допускается, по требованию заказчика, корректировка размеров  $M$  (табл. 5) и диаметров чистовых и калибрующих зубьев (табл. 6)»;

таблица 4. Пример условного обозначения дополнить абзацем: «То же, протяжки с откорректированными исполнительными размерами:

*Протяжка 2403—0305К II ГОСТ 25157—82».*

*(ИУС № 7 1986 г.)*

Изменение № 2 ГОСТ 25157—82 Протяжки для шлицевых отверстий с эвольвентным профилем диаметром 12 и 14 мм, модулем 1 мм с центрированием по наружному диаметру двухпроходные. Конструкции и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.87 № 3627

Дата введения 01.02.88

Пункт 2. Размеры  $l_2$  и  $l_3$  (чертеж 1), 84 и 40,5 (чертеж 2) дополнить знаком сноска \*;

размеры  $l_4$  (чертеж 1), 8 и 14 (чертеж 2) дополнить знаком сноска \*\*, чертежи 1, 2 дополнить сноской \*\*: «\*\* Размеры рекомендуемые».

Пункт 7. Заменить обозначения: H14 на H16, h14 на h16,  $\pm \frac{IT14}{2}$  на  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

(ИУС № 1 1988 г.)