



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

**ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19269-73,
ГОСТ 19272—73, ГОСТ 28321—89**

Издание официальное

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19267—73	Развертки машинные цилиндрические с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 19268—73	Развертки машинные цилиндрические с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	5
ГОСТ 19269—73	Развертки машинные цилиндрические твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры	13
ГОСТ 19272—73	Развертки машинные цилиндрические для обработки деталей из легких сплавов. Допуски на диаметр	18
ГОСТ 28321—69	Развертки машинные, оснащенные твердосплавными наплавляемыми пластинами. Типы, параметры и размеры	24

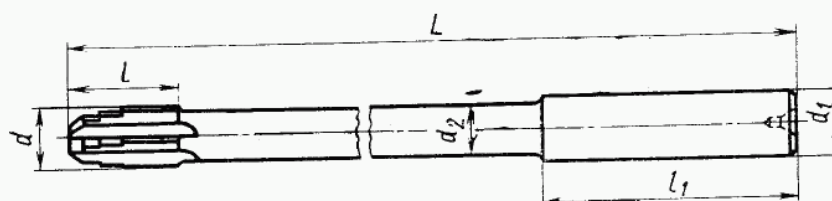
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ****ГОСТ
19267—73*****Конструкция и размеры**Straight machine reamers with cylindrical shank
for working parts of light alloys.
Design and dimensions**Взамен
МН 82—59**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 12 декабря 1973 г. № 2688 срок введения установленс 01.01.75Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658
ограничение срока действия отменено

1. Настоящий стандарт распространяется на 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.

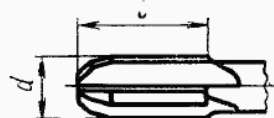
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 2

Примечание. Число зубьев $z=4$.

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

© Издательство стандартов, 1991
Переиздание с Изменениями

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1 $h8$	d_2	L	l	l_1
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-0801		2363-2271		6,0	6,0	5,0	93	26	36
2363-0809		2363-2272		6,3	6,3		101	28	38
2363-0802		2363-2273		6,5	6,5	5,5			
2363-0811		2363-2274		7,1	7,1		109	31	40
2363-0804		2363-2275		7,5	7,5	6,0			
2363-0805		2363-2276		8,0	8,0	6,5	117	33	42
2363-0806		2363-2277		8,5	8,5				
2363-0807		2363-2278		9,0	9,0	7,0	125	36	44
2363-0808		2363-2279		9,5	9,5	7,5			

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

Развертка 2363-0801 H9 ГОСТ 19267—73

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-0801 № 2 ГОСТ 19267—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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

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

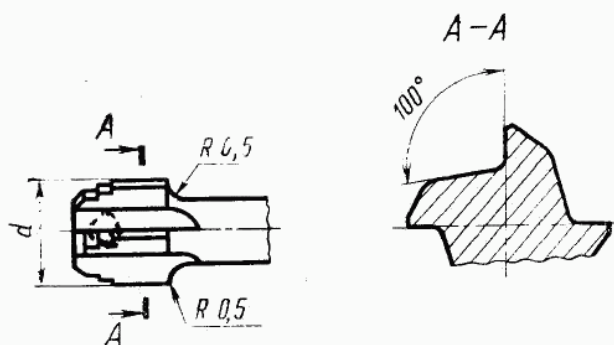
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

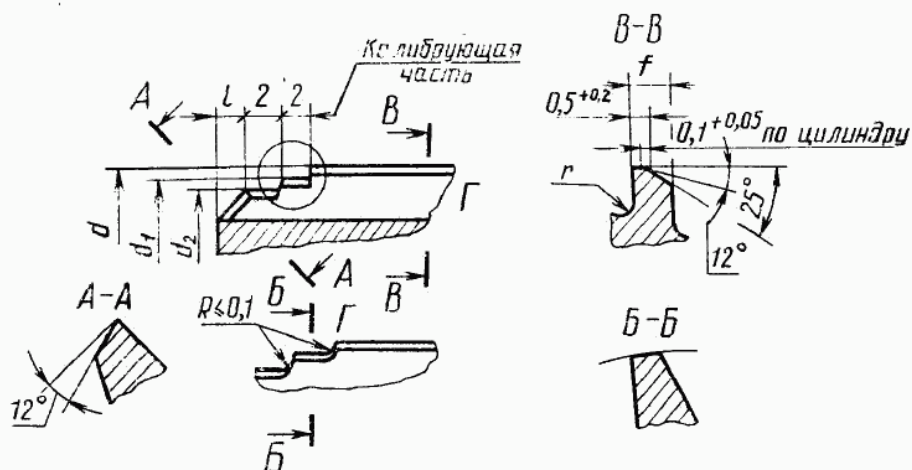
КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

1. Конструкция и размеры режущей части разверток указаны на черт. 1.



Черт. 1

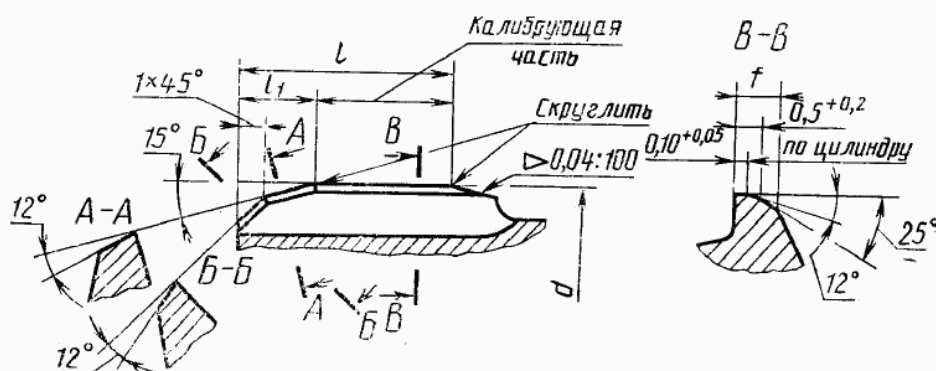
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 1, с углом в плане $\varphi = 15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 1

мм							
d	d_1		d_2		l	f	r
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
6,0	$D-0,2$	<u>$-0,018$</u>	$D-0,4$	<u>$-0,018$</u>	0,8	1,2	0,5
6,3		$-0,022$		$-0,022$		1,0	1,8
6,5							
7,1							
7,5		$D-0,5$	1,0	1,8			
8,0							
8,5							
9,0							
9,5							



Черт. 3

Таблица 2

MM			
d	l	l_1	f
6,0	18	1,0	1,2
6,3	20	2,0	
6,5			
7,1	24	2,0	1,5
7,5	26		
8,0		28	2,5
8,5			
9,0	28	2,5	1,8
9,5			

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 2).