

УДК 621.951.7.022:006.354

Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ НАСАДНЫЕ СО
ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ
СТАЛИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ
СПЛАВОВГОСТ
20392—74*

Конструкция и размеры

Machine shell reamers with inserted high-speed
blades for light alloys. Design and dimensions

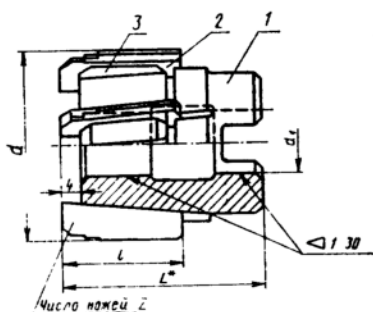
Дата введения 01.01.76

Постановлением Госстандарта СССР № 5192 от 02.12.81 снято ограничение
срока действия

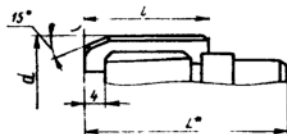
1. Настоящий стандарт распространяется на насадные машинные развертки со вставными ножами из быстрорежущей стали для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков Н7; К7; Н8; Н9; Н10; Н11 и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

2. Конструкция и основные размеры разверток должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (февраль 1995 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в апреле 1977 г., в феврале 1982 г.
(ИУС 4—77, 2—82)

Таблица 1

Размеры в мм

Развертки исполнения 1		Развертки исполнения 2		d	d ₁	L	l	Число ножей z	Поз. 1 Корпус	Поз. 2. Нож ГОСТ 16602—80 Кол. z	Поз. 3 Клин ГОСТ 16603—80 Кол. z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2364-0201		2364-0202		40					2364-0201/001		
2364-0203		2364-0204		42	12	54	40		2364-0203/001	2026-0255	2060-0205
2364-0251		2364-0252		44				2364-0251/001			
2364-0205		2364-0206		45			6	2364-0205/001			
2364-0253		2364-0254		46				2364-0253/001			
2364-0207		2364-0208		47				2364-0207/001	2026-0256	2060-0206	
2364-0209		2364-0212		48	19	60		2364-0209/001			
2364-0213		2364-0214		50				2364-0213/001			
2364-0215		2364-0216		52			45	2364-0215/001			
2364-0217		2364-0218		55				2364-0217/001	2026-0257	2060-0207	
2364-0255		2364-0256		56			8	2364-0255/001			
2364-0219		2364-0222		58	22	67		2364-0219/001			
2364-0223		2364-0224		60				2364-0223/001			

Размеры в мм

Развертки исполнения 1		Развертки исполнения 2		d	d_1	L	l	Число ножей z	Поз 1. Корпус	Поз 2 Нож ГОСТ 16602—80 Кол z	Поз 3 Клин ГОСТ 16603—80 Кол z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость								
2364-0225		2364-0226		62				45	2364-0225/001	2026-0257	2060-0207
2364-0227		2364-0228		63	22	67			2364-0227/001		
2364-0229		2364-0232		67					2364-0229/001		
2364-0233		2364-0234		68					2364-0233/001		
2364-0235		2364-0236		70				8	2364-0235/001		
2364-0257		2364-0258		71	27	75		50	2364-0257/001	2026-0258	2060-0208
2364-0237		2364-0238		72					2364-0237/001		
2364-0239		2364-0242		75					2364-0239/001		
2364-0243		2364-0244		78	32	84			2364-0243/001		
2364-0245		2364-0246		80				10	2364-0245/001		

Пример условного обозначения машинной, насадной развертки со вставными ножами, диаметром $d=50$ мм, исполнения 2, для отверстия с полем допуска Н7:

Развертка 2364-0214 Н7 ГОСТ 20392—74

То же, развертки № 2 с припуском под доводку:

Развертка 2364-0214 № 2 ГОСТ 20392—74

3. Конструкция и основные размеры корпусов (поз. 1) разверток должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Размеры рифлений — по ГОСТ 2568—71.

5. Стружечные канавки в корпусе следует выполнять параллельно дну паза.

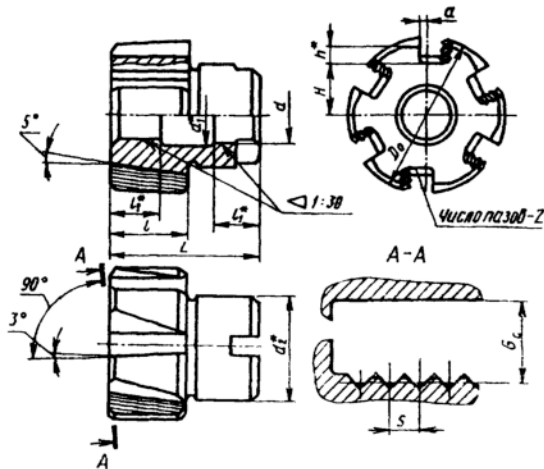
6. Размеры шпоночных пазов — по ГОСТ 9472—70.

7. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

8. (Исключен, Изм. № 2).

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



* Размеры для справок.

Черт. 2