

**Поправка к ГОСТ 28321—89 Развертки машинные, оснащенные твердосплавными напайваемыми пластинами. Типы, параметры и размеры**

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 2, восьмой абзац	типа 2 — на черт. 2 и в табл. 3 (для исполнений 1 и 2), в табл. 4 (для исполнений 3 и 4)	типа 2 — на черт. 2 и в таблицах 3 и 4 (для исполнений 1 и 2), в табл. 5 (для исполнений 3 и 4)
Пример условного обозначения после таблицы 2	развертки типа 1 исполнения 2	развертки типа 1 исполнения 3
Пример условного обозначения после таблицы 4	<i>Развертка 2363-3969 Н7 ГОСТ 28321—89</i>	<i>Развертка 2363-2126 Н7 ГОСТ 28321—89</i>
Пример условного обозначения после таблицы 5	<i>Развертка 2363-3969 № 2 ГОСТ 28321—89</i>	<i>Развертка 2363-2126 № 2 ГОСТ 28321—89</i>
Пункт 6	развертки типа 2 исполнения 2	развертки типа 2 исполнения 3
	(допускается форма Р)	(допускается форма R)

(ИУС № 9 2011 г.)

# РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАИВАЕМЫМИ ПЛАСТИНАМИ

## ТИПЫ, ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ, ОСНАЩЕННЫЕ  
ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАИВАЕМЫМИ ПЛАСТИНАМИ****Типы, параметры и размеры****ГОСТ  
28321—89**

Cemented carbide tipped machine reamers.

Types, parameters and dimensions

МКС 25.100.30

ОКП 39 1740

Дата введения 01.01.91

1. Настоящий стандарт распространяется на машинные развертки, оснащенные твердосплавными напаиваемыми пластинами, для обработки отверстий без кондукторных втулок:

в деталях из конструкционных сталей и чугунов (исполнение 1) с допусками: G6, H6, JS6, K6, G7, H7, JS7, K7, M7, N7, P7, E8, U8, F8, H8, D9, E9, F9, H9, H10, H11;

в деталях из легких сплавов (исполнения 1 и 2) с допусками: H7, K7, H8, H9, H10, H11;

в деталях из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов (исполнения 1, 3 и 4) с допусками: H7, H8, H9, H11.

Стандарт также распространяется на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5 и 6.

2. Развертки должны изготавливаться двух типов:

1 — с коническим хвостовиком;

2 — насадные;

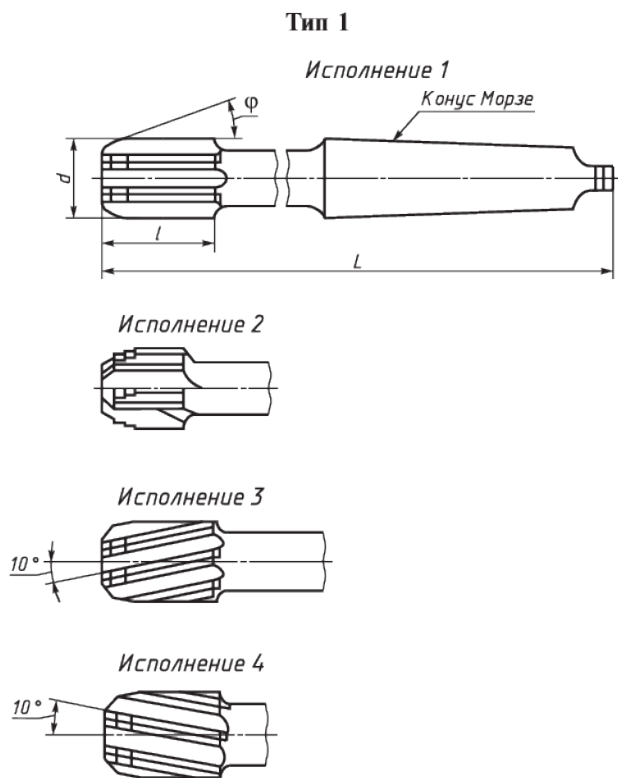
четыре исполнения для каждого типа:

1 и 2 — с прямыми канавками;

3 — с левым направлением канавки;

4 — с правым направлением канавки.

Основные размеры разверток типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 (для исполнений 1 и 2), в табл. 2 (для исполнений 3 и 4); типа 2 — на черт. 2 и в табл. 3 (для исполнений 1 и 2), в табл. 4 (для исполнений 3 и 4).



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Развертки для обработки конструкционных сталей и чугунов (исполнение 1)		Развертки для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов (исполнение 1)		Развертки для обработки легких сплавов (исполнения 1 и 2)		Угол в плане φ, град.	d	L	l	Конус Морзе	Число зубьев z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-2072		2363-3152		—		5	10	140	16	1	4
2363-2073		2363-3155		2363-2371 (2363-2221)		15					
2363-2051		2363-3158		—	—	45					
2363-2077		2363-3669		—	—	5					
2363-2078		2363-3692		2363-2373 (2363-2223)		15	11				
2363-2052		2363-3714		—	—	45					
2363-2082		2363-3671		—	—	5	12	150			
2363-2083		2363-3693		2363-2375 (2363-2225)		15					
2363-2053		2363-3715		—	—	45					