НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

ГОСТ 16086-70—ГОСТ 16088-70

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.951.7.025.7 : 006.354

Группа Г23
2363—1000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Типы и основные размеры

Solid carbide machine reamers with cylindrical shank.
Types and basic dimensions

ГОСТ 16086—70*

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 11 июня 1970 г. № 881 срок введения установлен с 01.01.72

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на машинные цельные чистовые развертки с цилиндрическим хвостовиком из твердого сплава для обработки без кондукторных втулок отверстий с полями допусков H7, K7, H8, H9 по ГОСТ 25347—82 или с припуском под доводку от № 1 до 6 в труднообрабатываемых материалах с $\sigma_в = 1600—2000$ МПа (160—200 кгс/мм^2) или пластмассах с абразивными наполнителями.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Развертки должны изготовляться двух типов:

1—с прямыми канавками;

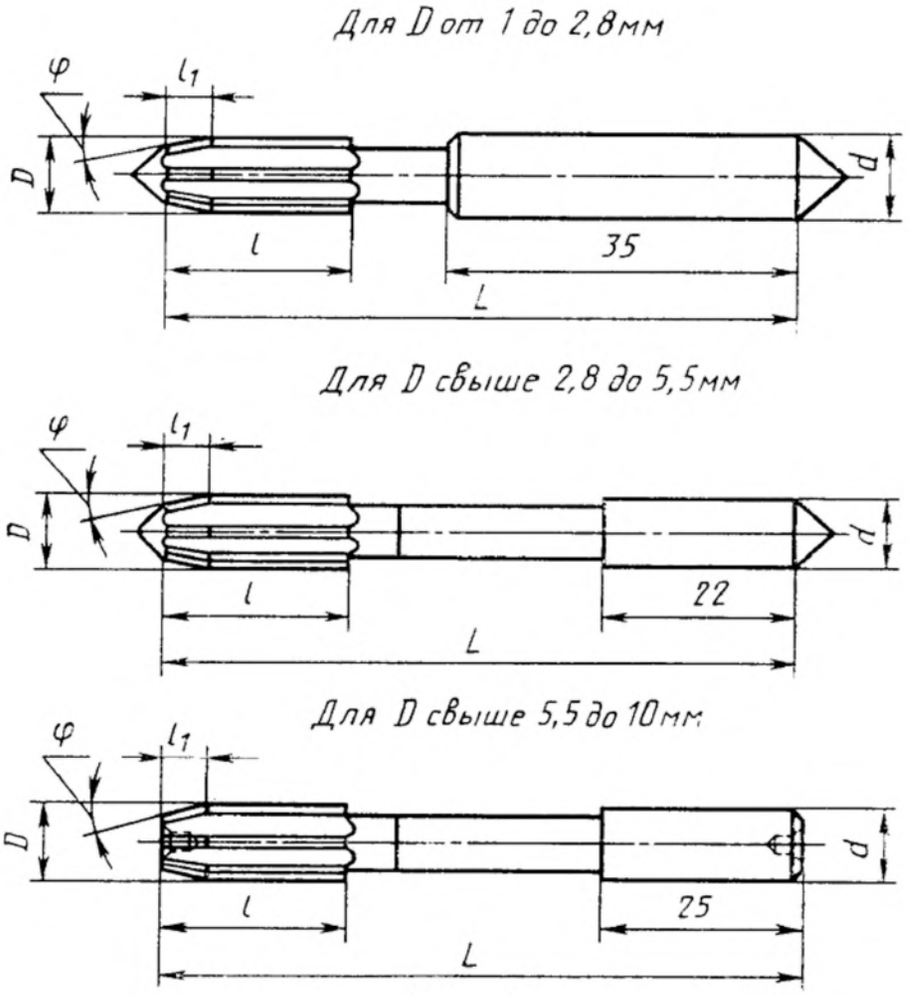
2—с винтовыми канавками.

1.2. Основные размеры разверток типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в табл. 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в марте 1977 г., июне 1980 г. (ИУС 5—77, 9—80).*

© Издательство стандартов, 1986



Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	l_1 для φ				d	Число зубьев z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2			3°	5°	15°	45°		
2363-1001		2363-1002		1	—	60	12	2	—	—	—	3,0	4
1003		1004		1,1	—								
1005		1006		1,2	—								
1007		1008		1,4								—	
1009		1010		—	1,5								
1011		1012		1,6	—								
1013		1014		1,8	—							4,0	
1015		1016		2,0	—								
1017		1018		2,2	—							—	
1019		1020		2,5	—							5,0	
2363-1021		2363-1022		2,8	—								

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	l_1 для φ				d	Число зубьев z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2			3°	5°	15°	45°		
2363-1023		2363-1024		3,0	—	60	12	—	2,5	—	—	3,0	4
1025		1026						—	—	—	—		6
1027		1028						—	—	1,0	—		4
1029		1030						—	—	—	—		6
1031		1032		—	3,2			—	2,5	—	—		4
1033		1034						—	—	—	—		6
1035		1036						—	—	1,0	—		4
1037		1038						—	—	—	—		6
1039		1040		—	3,4			—	2,5	—	—		4
1041		1042						—	—	—	—		6
1043		1044						—	—	1,0	—		4
1045		1046						—	—	—	—		6
1047		1048		3,5	—	70	14	—	2,5	—	—	3,5	4
1049		1050						—	—	—	—		6
1051		1052						—	—	1,0	—		4
1053		1054						—	—	—	—		6
1055		1056		—	3,6			—	2,5	—	—		4
1057		1058						—	—	—	—		6
1059		1060						—	—	1,0	—		4
1061		1062						—	—	—	—		6
1063		1064		—	3,8			—	2,5	—	—		4
1065		1066						—	—	—	—		6
1067		1068						—	—	1,0	—		4
1069		1070						—	—	—	—		6
1071		1072		4,0	—			—	2,5	—	—	4,0	4
1073		1074						—	—	—	—		6
2363-1075		2363-1076						—	—	1,0	—		4