

РАЗВЕРТКИ МАШИНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВГОСТ
19269—73*

Конструкция и размеры

Carbide tipped straight machine reamers with cylindrical
shank for working details of light alloys.
Design and dimensionsВзамен
МН 91—59Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 12 декабря 1973 г. № 2688 срок введения установлен

с 01.01.75

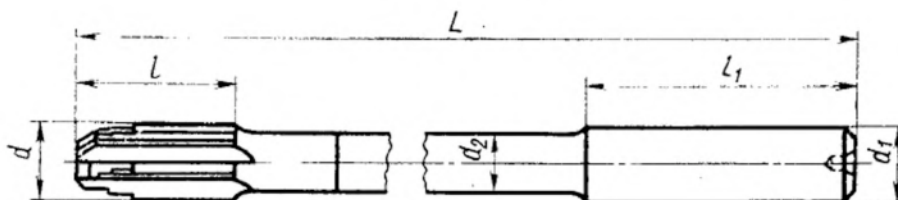
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658
ограничение срока действия отменено

1. Настоящий стандарт распространяется на твердосплавные 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.

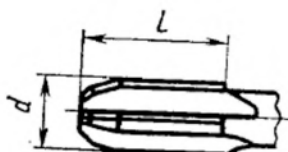
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Исполнение 1



Исполнение 1

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

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d ₁ h8	d ₂	L	l	l ₁
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-2201		2363-2351		6,0	6,0	5,0	93	18	36
2363-2202		2363-2352		6,3	6,3		101		38
2363-2203		2363-2353		6,5	6,5	5,5			
2363-2204		2363-2354		7,1	7,1		109		40
2363-2205		2363-2355		7,5	7,5	6,0		20	
2363-2206		2363-2356		8,0	8,0	6,5	117		42
2363-2207		2363-2357		8,5	8,5				
2363-2208		2363-2358		9,0	9,0	7,0	125		44
2363-2209		2363-2359		9,5	9,5	7,5			

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

Развертка 2363-2201 H9 ГОСТ 19269—73

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-2201 № 2 ГОСТ 19269—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.

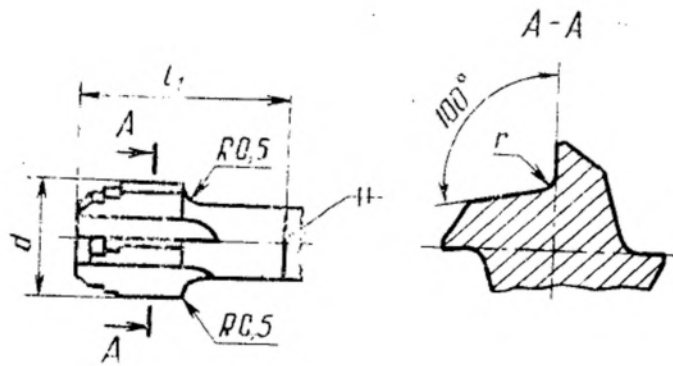
5. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 1523—81, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

1. Конструкция и размеры разверток указаны на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

мм		
d	l_1	r
6,0	32	0,5
6,3		
6,5		
7,1		
7,5		
8,0	34	1,0
8,5		
9,0		
9,5		
9,5		

(Измененная редакция, Изм. № 2).