УДК 621.951.7.022—434.1(083.74)

Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

Конструкция и размеры

Corbide tipped parallel machine and cylindrical reamers with cylindrical shank for cultivation details of light alloys. Design and dimensions

ГОСТ 19269—73*

Взамен МН 91—59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 декабря 1973 г. № 2688 срок введения установлен

с 01.01 1975 г.

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на твердосплавные цилиндрические машинные равертки с цилиндрическим хвостовиком для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков *H*7, *K*7, *H*8, *H*9, *H*10, *H*11 и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

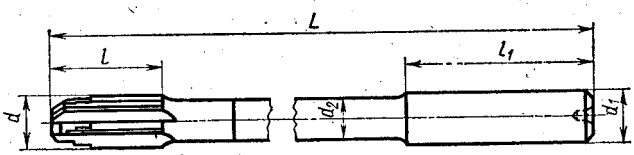
2. Основные размеры разверток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

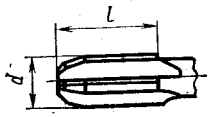
Перепечатка воспрещена

* *Переиздание апрель 1982 г. с Изменениями № 1, № 2, утвержденными в феврале 1977 г.; Пост. № 656 от 16.02.82 (ИУС № 4 1977 г., № 5 1982 г.).*

Исполнение 1



Исполнение 2



Примечание. Число зубьев $z=4$.

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d_1 (пред. откл. $h8$)	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			
2363-2206		2363-2356		8,0	8,0	6,5	117	20	42
2363-2207		2263-2357		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 *H*9:

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—70.

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

5. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 19273—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

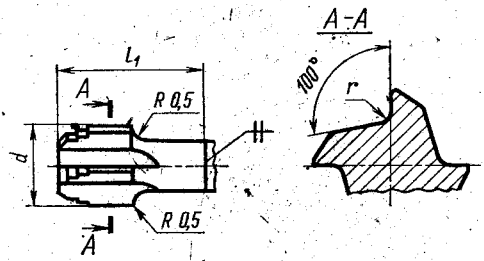
(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19269—73
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

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



Черт. 1

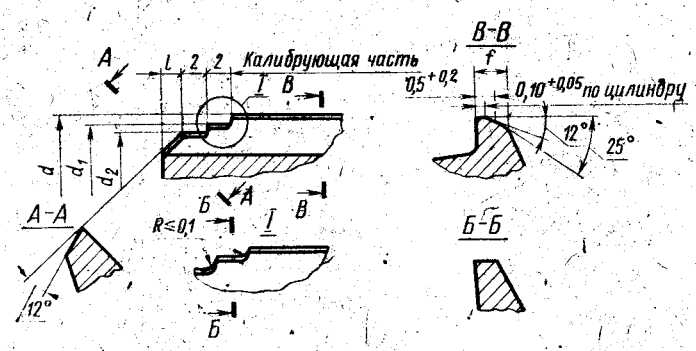
Таблица 1

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

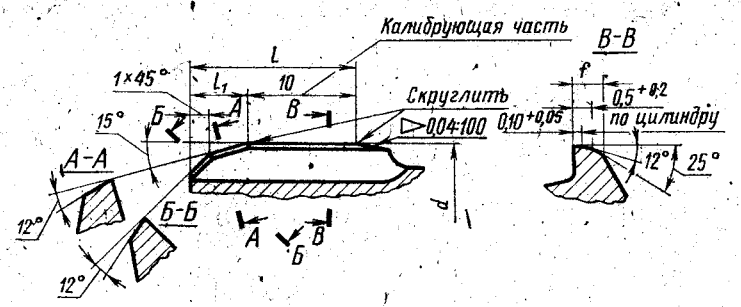


Черт. 2

Таблица 2

мм

d	d_1 Номин.	d_1 Пред. откл.	d_2 Номин.	d_2 Пред. откл.	l	f
6,0		—0,018		—0,018		
6,3						1,2
6,5			D—0,4		0,8	
7,1						
7,5	D—0,2	—0,022		—0,022		1,5
8,0						
8,5			D—0,5		1,0	
9,0						1,8
9,5						



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	l	l_1	f
6,0	14	1,5	1,2
6,3		2,0	
6,5			
7,0			1,5
7,5			
8,0	16		1,7
8,5			
9,0		2,5	1,8
9,5			

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).