



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ  
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19272-73

Издание официальное



Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

К

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ  
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ  
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ

ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19272-73

.....

Издание официальное

МОСКВА — 1982

## СОДЕРЖАНИЕ

4с +	ГОСТ 19267—73	Развертки машинные цилиндрические с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	3
8с +	ГОСТ 19268—73	Развертки машинные цилиндрические с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	7
6с +	ГОСТ 19269—73	Развертки машинные цилиндрические твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	15
ADL	ГОСТ 19270—73	Развертки машинные цилиндрические, оснащенные твердосплавными пластинами, с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры . . . . .	21
MPL	ГОСТ 19271—73	Развертки машинные цилиндрические хвостовые для обработки деталей из легких сплавов. Технические требования . . . . .	27
6с +	ГОСТ 19272—73	Развертки машинные цилиндрические для обработки деталей из легких сплавов. Допуски на диаметр . . . . .	34

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

**ГОСТ  
19267—73\***

**Конструкция и размеры**

Solid machine reamers for cultivation details  
of light alloys with cylindrical shank. Design  
and dimensions

Взамен  
МН 82—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.

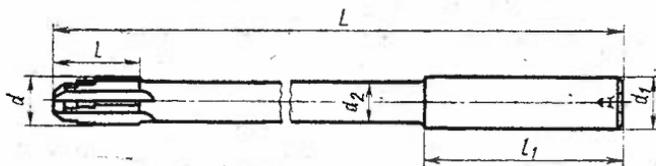
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на 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 2



Примечание. Число зубьев  $z=4$ .

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.).

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		$d$	$d_1$ (пред. откл. h8)	$d_2$	$L$	$l$	$f_1$
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-0801		2363-2271		6,0	6,0	5,0	93	26	36
2363-0809		2363-2272		6,3	6,3		101	28	38
2363-0802		2363-2273		6,5	6,5	5,5	109	31	40
2363-0811		2363-2274		7,1	7,1				
2363-0804		2363-2275		7,5	7,5	6,0	117	33	42
2363-0805		2363-2276		8,0	8,0				
2363-0806		2363-2277		8,5	8,5	7,0	125	36	44
2363-0807		2363-2278		9,0	9,0				
2363-0808		2363-2279		9,5	9,5	7,5			

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

*Развертка 2363-0801 H9 ГОСТ 19267—73*

То же, с припуском под доводку № 2:

*Развертка 2363-0801 № 2 ГОСТ 19267—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. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

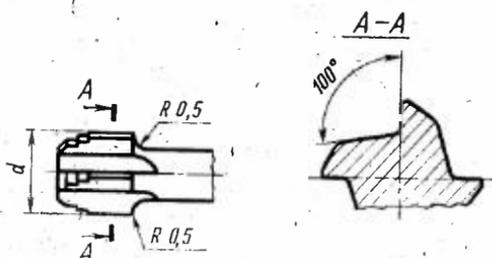
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19267—73  
Рекомендуемое

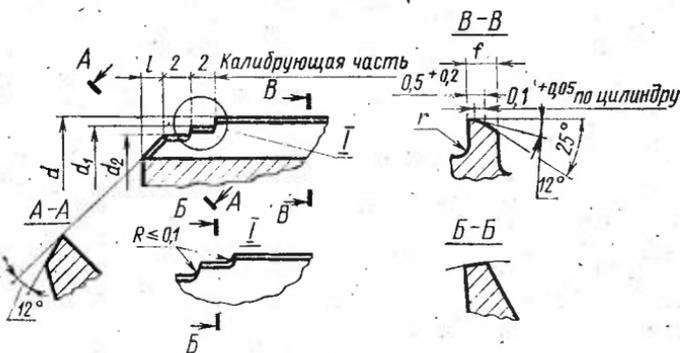
**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ  
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК**

1. Конструкция и размеры режущей части разверток указаны на черт. 1.



Черт. 1

2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 1, с углом в плане  $\phi = 15^\circ$  — на черт. 3 и в табл. 2.

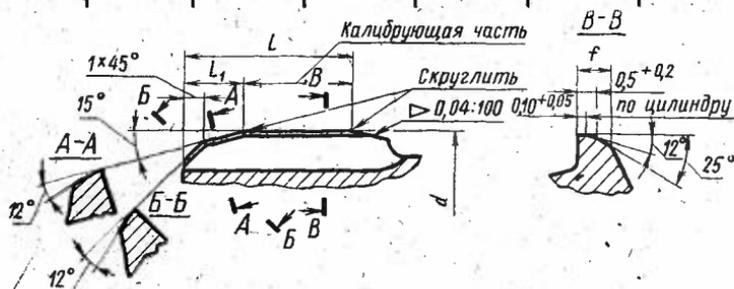


Черт. 2

Таблица 1

мм

d	d <sub>1</sub>		d <sub>2</sub>		l	f	r
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
6,0		-0,018		-0,018	0,8	1,2	0,5
6,3			D-0,4				
6,5							
7,1							
7,5	D-0,2	-0,022		-0,022	1,0	1,5	1,0
8,0							
8,5			D-0,5		1,0	1,8	1,0
9,0							
9,5							



Черт. 3

Таблица 2

мм

d	l	l <sub>1</sub>	f
6,0	18	1,0	1,2
6,3	20	2,0	
6,5			
7,1	24		2,0
7,5	26	2,5	
8,0			28
8,5			
9,0			
9,5			

1-2. (Измененная редакция, Изм. № 2).