

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 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).

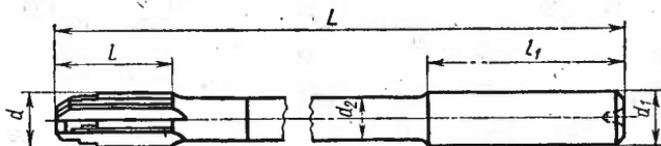
2. Основные размеры разверток должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

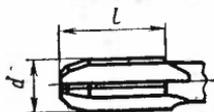
Перепечатка воспрещена

\* 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	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость						
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—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.

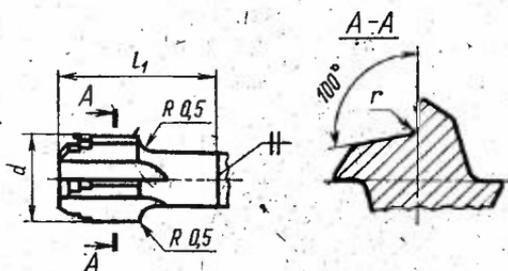
(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

---

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

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



Черт. 1

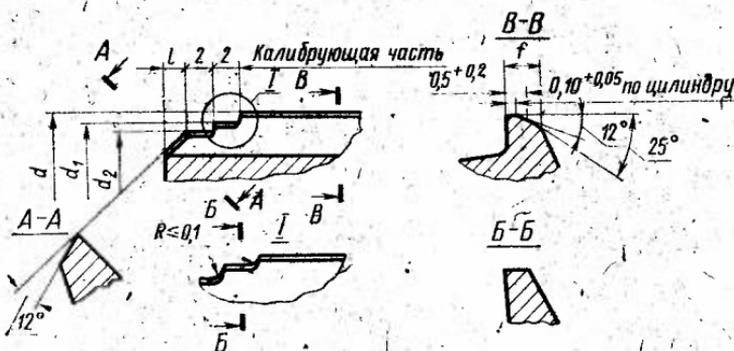
Таблица 1

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		

(Измененная редакция, Изм. № 2).

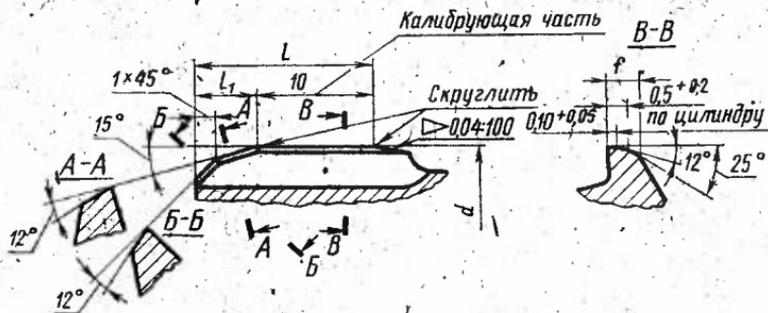
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане  $\varphi = 15^\circ$  — на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

мм						
$d_1$	$d_1$		$d_2$		$t$	$i$
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		
6,0	D—0,2	—0,018	D—0,4	—0,018	0,8	1,2
6,3						
6,5						
7,1						
7,5						
8,0	—0,022	—0,022	D—0,5	—0,022	1,0	1,5
8,5						
9,0						
9,5						



Черт. 3

Таблица 3

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).