



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ХВОСТОВЫЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ
ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ**

ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19272-73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

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

| | | |
|---------------|---|----|
| ГОСТ 19267—73 | Развертки машинные цилиндрические с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 3 |
| ГОСТ 19268—73 | Развертки машинные цилиндрические с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 7 |
| ГОСТ 19269—73 | Развертки машинные цилиндрические твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 15 |
| ГОСТ 19270—73 | Развертки машинные цилиндрические, оснащенные твердосплавными пластинами, с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 21 |
| ГОСТ 19271—73 | Развертки машинные цилиндрические хвостовые для обработки деталей из легких сплавов. Технические требования | 27 |
| 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.

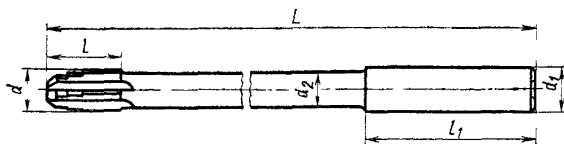
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

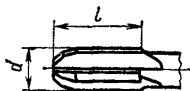
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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 | l_1 |
|--------------|------------------------|--------------|------------------------|-----|-------------------------------|-------|-----|-----|-------|
| Обозначение | При меня- емость | Обозначение | При- меня емость | | | | | | |
| 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.

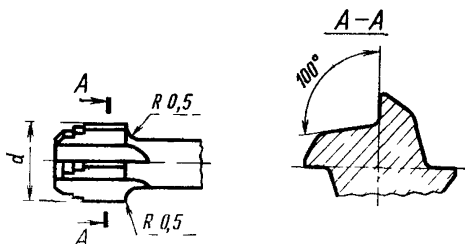
(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19267—73
Рекомендуемое

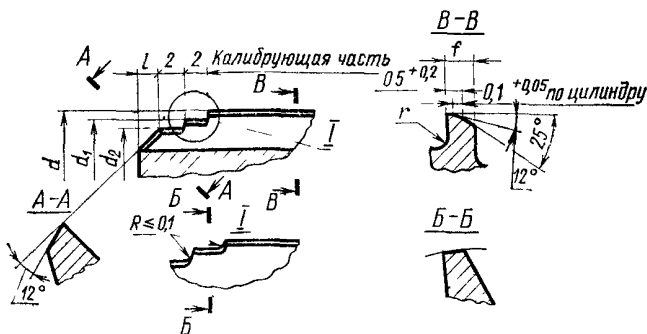
**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК**

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 $\varphi=15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 2.

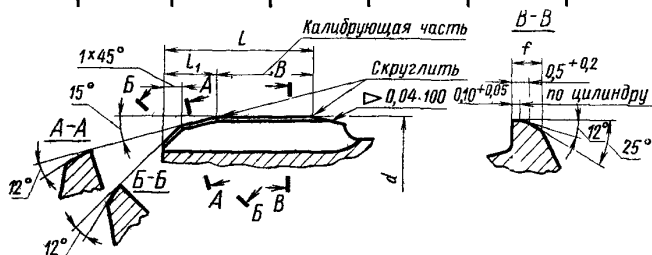


Черт. 2

Таблица 1

мм

| d | d ₁ | | d ₂ | | l | f | r |
|-----|----------------|-------------|----------------|-------------|-----|-----|-----|
| | Номинал. | Пред. откл. | Номинал. | 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 | | | D-0,5 | | | | |
| 8,5 | | | | | | | |
| 9,0 | | | | | 1,8 | | |
| 9,5 | | | | | | | |



Черт. 3

Таблица 2

мм

| d | l | l ₁ | f |
|-----|----|----------------|-----|
| 6,0 | 18 | 1,0 | 1,2 |
| 6,3 | 20 | 2,0 | |
| 6,5 | | | |
| 7,1 | 24 | | 2,0 |
| 7,5 | | | |
| 8,0 | 26 | 2,0 | 1,7 |
| 8,5 | | | |
| 9,0 | 28 | 2,5 | 1,8 |
| 9,5 | | | |

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 2).