

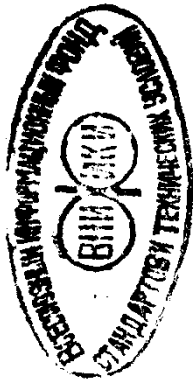


**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р**

**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**

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

**ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19272-73**

.....

**Издание официальное**

**МОСКВА — 1982**

# СОДЕРЖАНИЕ

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

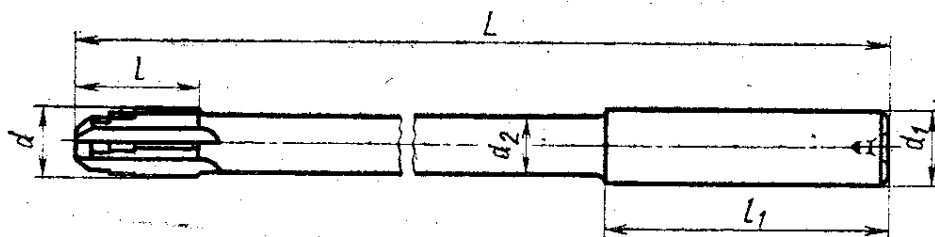
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические  
машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком для обработ-  
ки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких спла-  
вов с полями допусков  $H7$ ,  $K7$ ,  $H8$ ,  $H9$ ,  $H10$ ,  $H11$  и на развертки  
с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6.

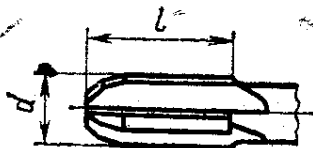
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Основные размеры разверток должны соответствовать ука-  
занным 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.).

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d <sub>1</sub> (пред. откл. h8)	d <sub>2</sub>	L	l	l <sub>1</sub>
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			
2363-0811		2363-2274		7,1	7,1		6,0	117	33
2363-0804		2363-2275		7,5	7,5	6,5			
2363-0805		2363-2276		8,0	8,0		7,0	125	36
2363-0806		2363-2277		8,5	8,5	7,5			
2363-0807		2363-2278		9,0	9,0		7,5	125	36
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.

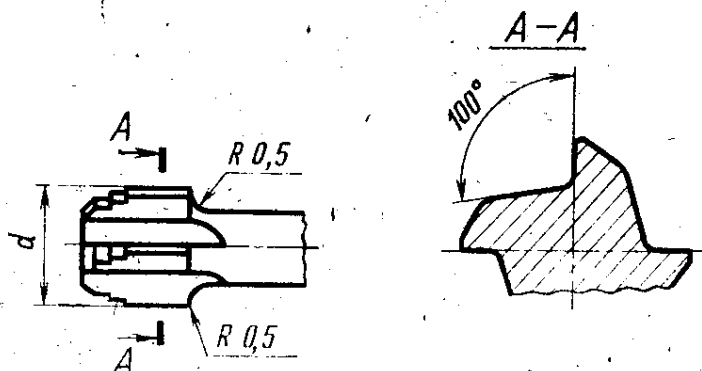
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

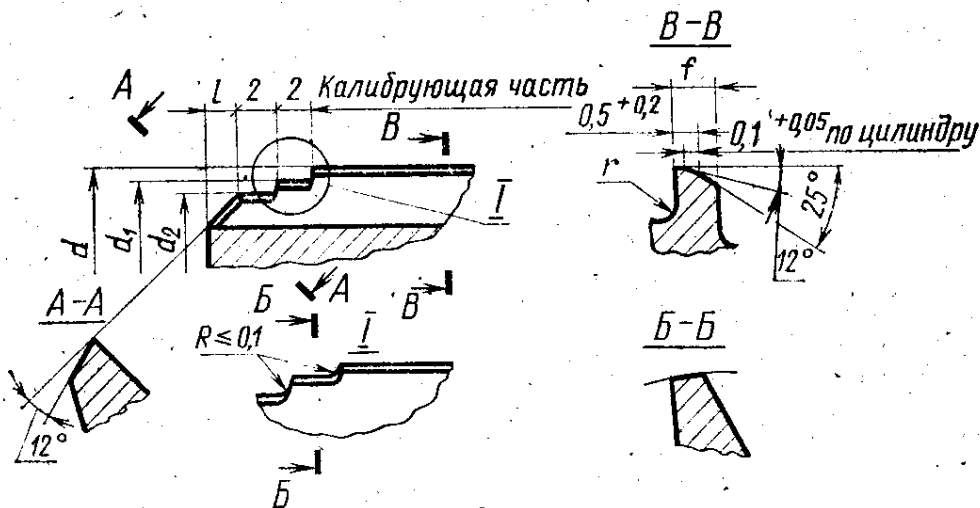
# **КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК**

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.

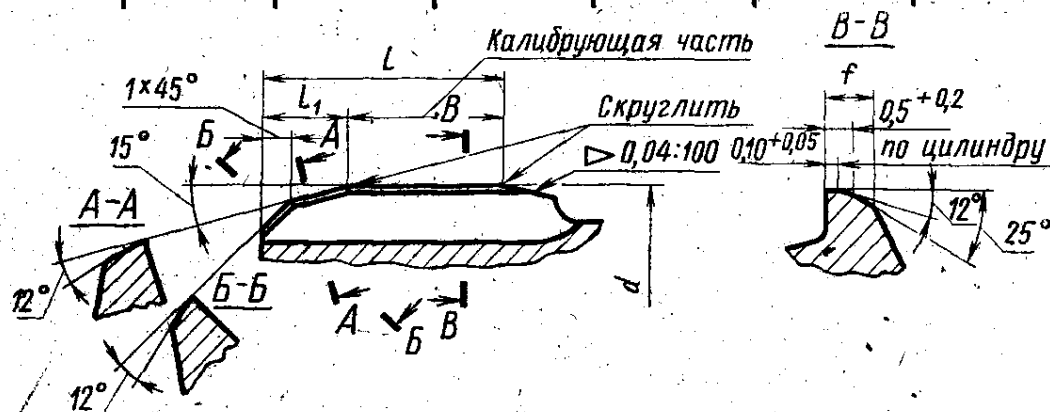


Черт. 2

Таблица 1

мм

d	d <sub>1</sub>		d <sub>2</sub>		l	f	r		
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
6,0	D—0,2	—0,018	D—0,4	—0,018	0,8	1,2	0,5		
6,3		—0,022		—0,022					
6,5									
7,1									
7,5		D—0,5	—0,022	1,0	1,5	1,0			
8,0									
8,5									
9,0									
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		1,5
7,5	26		
8,0			
8,5	28	2,5	1,7
9,0			
9,5			

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 2).