

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

ГОСТ

19269—73\*

## Конструкция и размеры

Carbide tipped straight machine reamers with cylindrical shank for working details of light alloys.  
Design and dimensions

Взамен  
МН 91—59

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

с 01.01.75

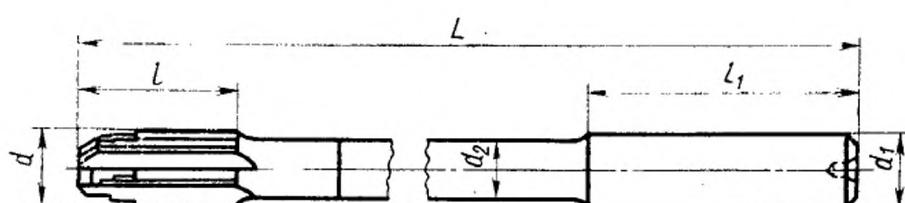
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658  
ограничение срока действия отменено

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.

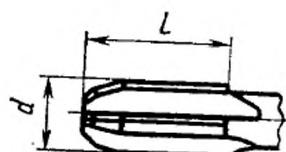
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

## Исполнение 1



## Исполнение 1



Примечание. Число зубьев  $z=4$ .

Издание официальное



\* Переиздание (май 1991 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в феврале 1977 г.; феврале 1982 г. (ИУС 4—77, 5—82).

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта ССР

С. 2 ГОСТ 19269—73

ММ								
Исполнение 1		Исполнение 2						
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	$d$	$d_1$ $h8$	$d_2$	$L$	$t$
2363-2201		2363-2351		6,0	6,0	5,0	93	36
2363-2202		2363-2352		6,3	6,3		101	18 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	42
2363-2207		2363-2357		8,5	8,5			
2363-2208		2363-2358		9,0	9,0	7,0	125	20 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—77.

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

5. Предельные отклонения диаметра чистовых разверток — по ГОСТ 1523—81, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

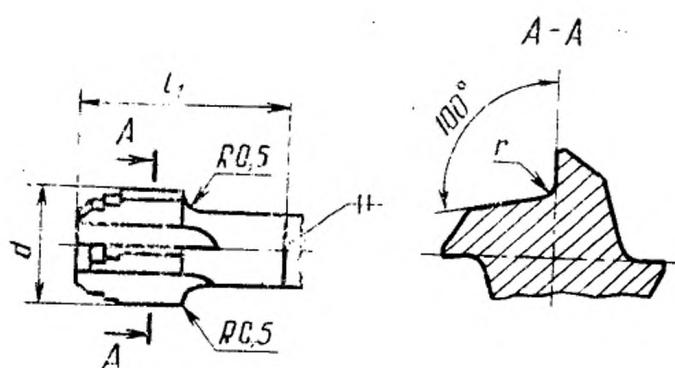
**(Измененная редакция, Изм № 2).**

6. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
**Рекомендуемое**

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

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



Черт. 1

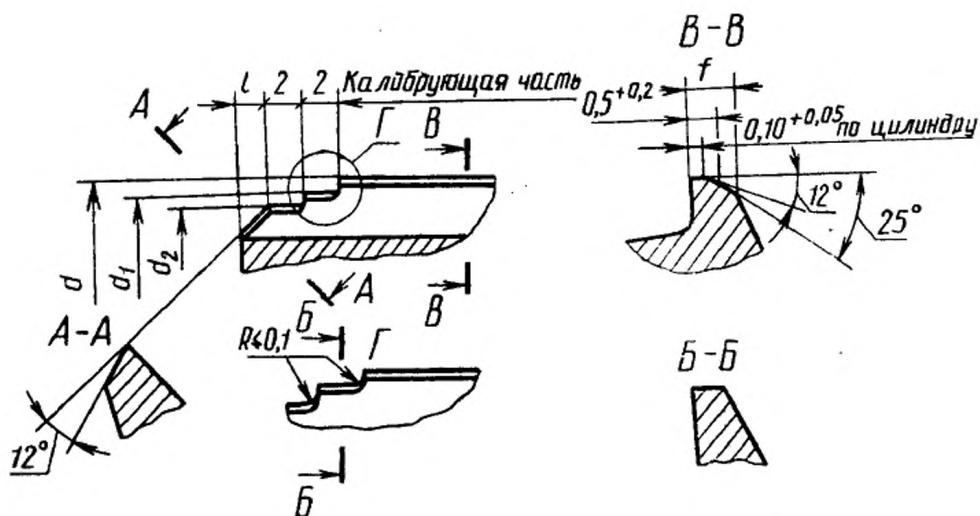
Таблица 1

<i>d</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>r</i>
мм		
6,0		
6,3		0,5
6,5	32	
7,1		
7,5		
8,0		
8,5		1,0
9,0	34	
9,5		

(Измененная редакция, Иzm. № 2).

С. 4 ГОСТ 19269—73

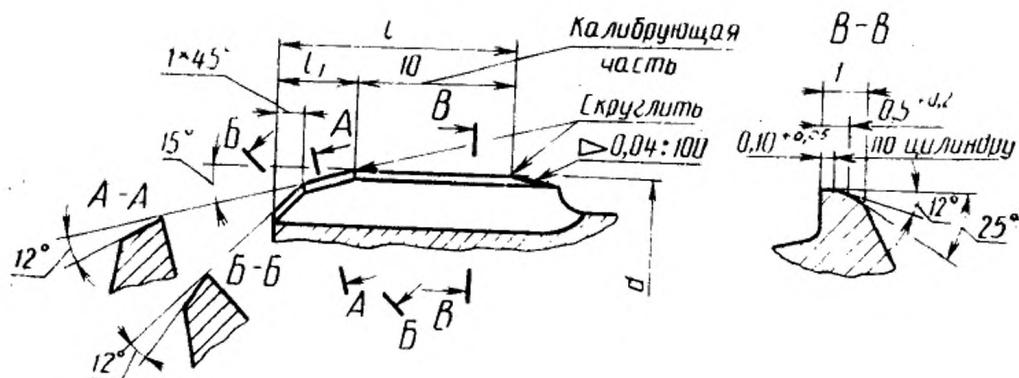
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане  $\varphi = 15^\circ$ —на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

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



Черт. 3

Таблица 3

мм			
<i>d</i>	<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>f</i>
6,0		1,5	
6,3			1,2
6,5	14		
7,0			
7,5		2,0	1,5
8,0			
8,5			1,7
9,0	16		
9,5		2,5	1,8

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).