



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ 19267-73—ГОСТ 19269-73,
ГОСТ 19272—73, ГОСТ 28321—89**

Издание официальное

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР
Москва**

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|----|
| ГОСТ 19267—73 Развертки машинные цилиндрические с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 1 |
| ГОСТ 19268—73 Развертки машинные цилиндрические с коническим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 5 |
| ГОСТ 19269—73 Развертки машинные цилиндрические твердосплавные с цилиндрическим хвостовиком для обработки деталей из легких сплавов. Конструкция и размеры | 13 |
| ГОСТ 19272—73 Развертки машинные цилиндрические для обработки деталей из легких сплавов. Допуски на диаметр | 18 |
| ГОСТ 28321—69 Развертки машинные, оснащенные твердосплавными напаиваемыми пластинами. Типы, параметры и размеры | 24 |

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

**ГОСТ
19267—73***

Конструкция и размеры

Straight machine reamers with cylindrical shank
for working parts of light alloys.
Design and dimensions

**Взамен
МН 82—59**

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

с 01.01.75

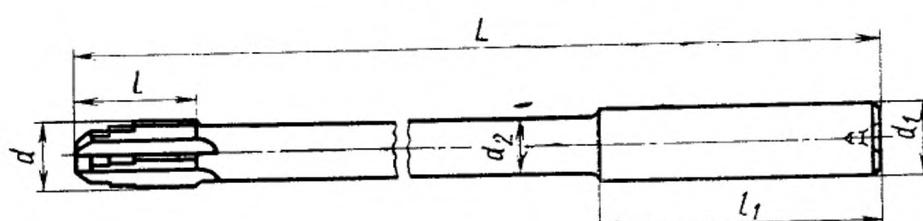
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658
ограничение срока действия отменено

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.

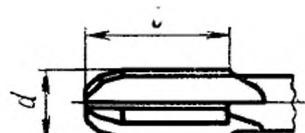
(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Основные размеры разверток должны соответствовать ука-
занным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



Примечание. Число зубьев $z=4$.

Издание официальное



* 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 Госстандартов ССР

© Издательство стандартов, 1991
Переиздание с Изменениями

С. 2 ГОСТ 19267—73

| ММ | | | | | | | | |
|--------------|--------------------|--------------|--------------------|-----|---------------|-------|-----|-----|
| Исполнение 1 | | Исполнение 2 | | | | | | |
| Обозначение | Применя- емость | Обозначение | Применя- емость | d | d_1 $h8$ | d_2 | L | l |
| 2363-0801 | | 2363-2271 | | 6,0 | 6,0 | 5,0 | 93 | 26 |
| 2363-0809 | | 2363-2272 | | 6,3 | 6,3 | | 101 | 28 |
| 2363-0802 | | 2363-2273 | | 6,5 | 6,5 | 5,5 | | |
| 2363-0811 | | 2363-2274 | | 7,1 | 7,1 | | 109 | 31 |
| 2363-0804 | | 2363-2275 | | 7,5 | 7,5 | 6,0 | | |
| 2363-0805 | | 2363-2276 | | 8,0 | 8,0 | 6,5 | 117 | 33 |
| 2363-0806 | | 2363-2277 | | 8,5 | 8,5 | | | |
| 2363-0807 | | 2363-2278 | | 9,0 | 9,0 | 7,0 | 125 | 36 |
| 2363-0808 | | 2363-2279 | | 9,5 | 9,5 | 7,5 | | 44 |

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—77.

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.

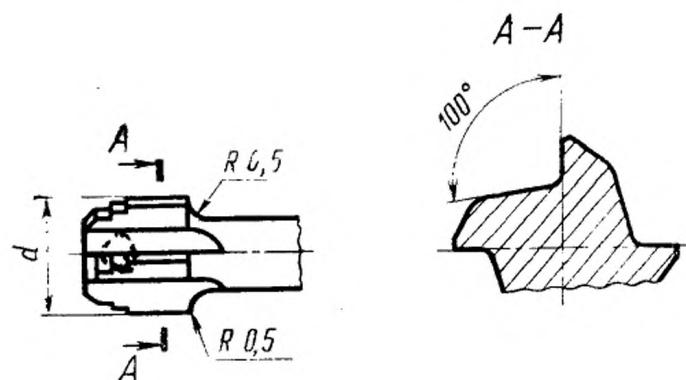
(Измененная редакция, Изм № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

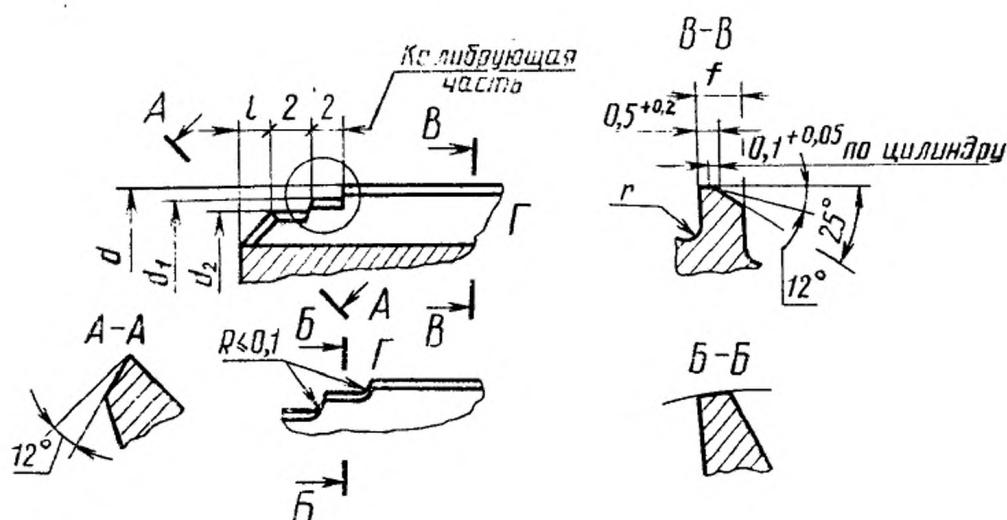
**КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК**

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.

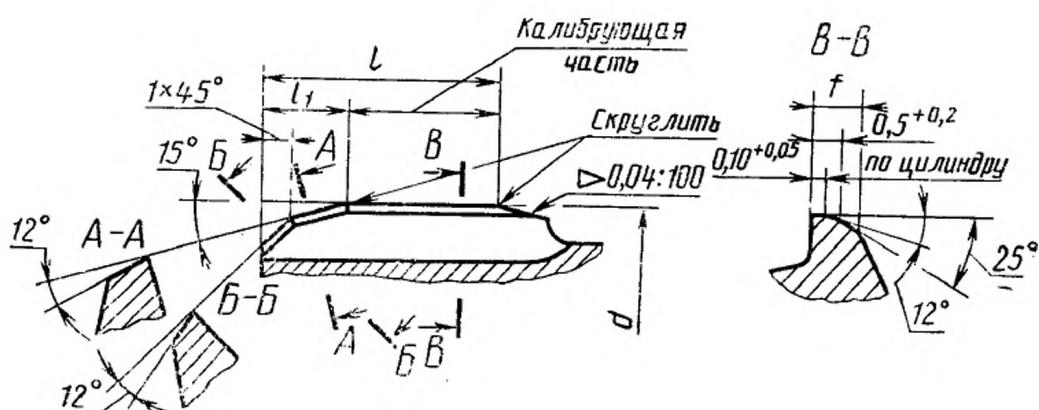


Черт. 2

Таблица 1

мм

| d | d_1 | | d_2 | | l | f | r |
|-----|---------|----------------|---------|----------------|-----|-----|-----|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | |
| 6,0 | | -0,018 | | -0,018 | | | |
| 6,3 | | | | | | 1,2 | 0,5 |
| 6,5 | | | $D-0,4$ | | 0,8 | | |
| 7,1 | | | | | | | |
| 7,5 | $D-0,2$ | | | | | 1,5 | |
| 8,0 | | -0,022 | | -0,022 | | | 1,0 |
| 8,5 | | | $D-0,5$ | | 1,0 | | |
| 9,0 | | | | | | 1,8 | |
| 9,5 | | | | | | | |



Черт. 3

Таблица 2

мм

| d | l | l_1 | f |
|-----|-----|-------|-----|
| 6,0 | 18 | 1,0 | |
| 6,3 | 20 | | 1,2 |
| 6,5 | | | |
| 7,1 | 24 | 2,0 | |
| 7,5 | | | 1,5 |
| 8,0 | 26 | | |
| 8,5 | | | 1,7 |
| 9,0 | | | |
| 9,5 | 28 | 2,5 | 1,8 |

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 2).