

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

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

**ГОСТ****19268—73\*****Конструкция и размеры**

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

**Взамен****МН 83—59, МН 84—59,  
МН 85—59**

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

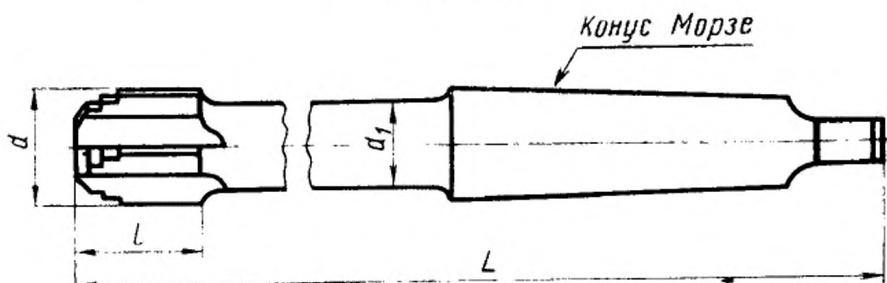
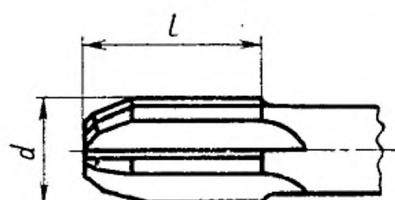
**с 01.01.75**

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 коническим 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***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 19268—73

ММ

Исполнение 1		Исполнение 2		<i>d</i>	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	<i>l</i>	Число зубьев <i>z</i>	Конус Морзе
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость						
2363-3551		2363-3552		10,0		168	38		
2363-0821		2363-2291				140	16		
2363-3553		2363-3554		10,5		168	38		
2363-0822		2363-2292				140	16		
2363-3555		2363-3556		11,0		175	41		
2363-0823		2363-2293				140	16		
2363-3557		2363-3558		11,5		175	41		1
2363-0824		2363-2294				140	16		
2363-3559		2363-3561		12,0	9	182	44		
2363-0825		2363-2295				150	18		
2363-3562		2363-3563		13,0		182	44		
2363-0826		2363-2296				150	18		
2363-3564		2363-3565		14,0		189	47		
2363-0827		2363-2297		14		160	18	4	
2363-3566		2363-3567		15,0	11	204	50		2
2363-0828		2363-2298				160	18		1
2363-3568		2363-3569		16,0	12	210	52		
2363-0841		2363-2299				170	18		
2363-3571		2363-3572		17,0	13	214	54		
2363-0842		2363-2301				170	18		
2363-3573		2363-3574		18,0	14	219	56		
2363-0843		2363-2302				180	20		2
2363-3575		2363-3576		19,0	15	223	58		
2363-0844		2363-2303				190	20		
2363-3577		2363-3578		20,0	16	228	60		
2363-0845		2363-2304				190	20		
2363-3579		2363-3581		21,0	17	232	62		
2363-0846		2363-2305				190	20		

## Продолжение

мм								
Исполнение 1		Исполнение 2						
Обозначение	Применяе- мость	Обозначение	Применяе- мость	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>L</i>	<i>t</i>	Число зубьев <i>z</i>
2363-3582		2363-3583		22,0		237	64	
2363-0847		2363-2306			17	200	20	
2363-3584		2363-3585		23,0		241	66	4
2363-0848		2363-2307				200	20	2
2363-3586		2363-3587				268	68	
2363-0861		2363-2308		24,0	19	210	20	
2363-3588		2363-3589				273	70	
2363-0862		2363-2309		25,0		220	22	
2363-3591		2363-3592			20	273	70	
2363-0863		2363-2311		26,0		220	22	
2363-3593		2363-3594				277	71	3
2363-0864		2363-2312		27,0	21	220	22	6
2363-3595		2363-3596				277	71	
2363-0865		2363-2313		28,0	22	277	71	
2363-3597		2363-3598			22,0	277	71	
2363-0866		2363-2314		30,0		281	73	
2363-3599		2363-3601				240	25	
2363-0867		2363-2315		32,0	23,0	317	77	4
						240	25	3

Пример условного обозначения развертки исполнения 1 диаметром  $d=16$  мм для отверстий с полем допуска  $H9$ :

Развертка 2363-0841  $H9$  ГОСТ 19268—73.

То же, с припуском под доводку № 2:

Развертка 2363-0841 № 2 ГОСТ 19268—73

(Измененная редакция, Иzm. № 1, 2).

**С. 4 ГОСТ 19268—73**

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).

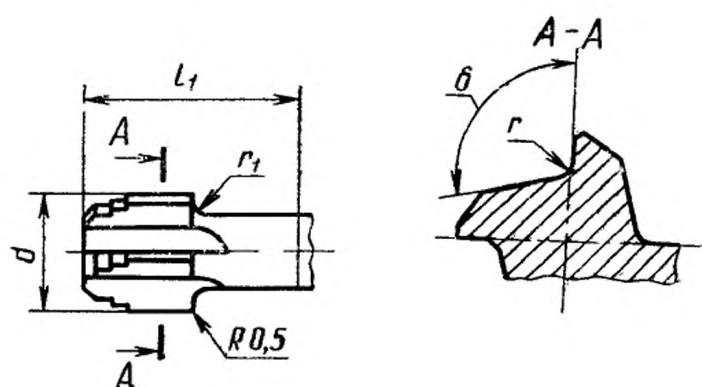
6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

## ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

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

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



Черт. 1

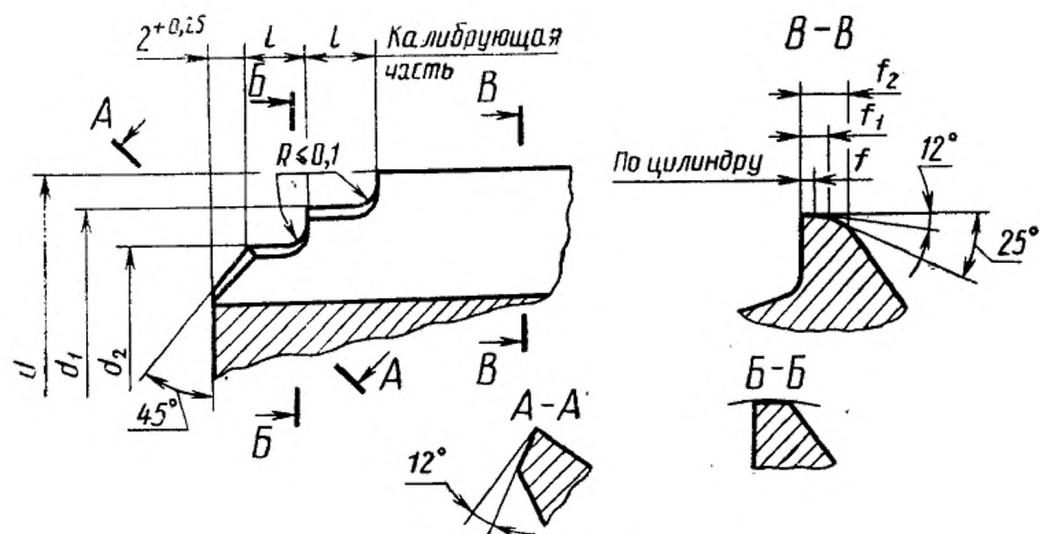
Таблица 1

Размеры в мм

<i>d</i>	<i>l<sub>1</sub></i>		<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>σ</i>
	ряд 1	ряд 2			
10,0	50				
10,5		28			
11,0	52				
11,5					
12,0	56		1,0	0,5	105 °
13,0					
14,0	58	30			
15,0	62				
16,0	64				
17,0	66				
18,0	68				
19,0	70			1,0	110 °
20,0	72				
21,0	74	32			
22,0	76				
23,0	78		1,5		
24,0	80				
25,0					
26,0	82				
27,0		35		1,5	90 °
28,0	84				
30,0	85	38			
32,0	90				

(Измененная редакция, Изм. № 2).

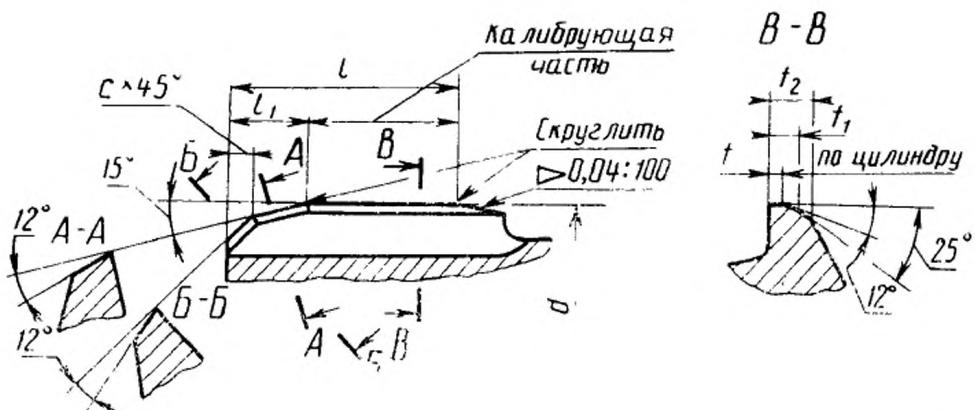
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 2, с углом в плане  $\phi = 15^\circ$  — на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 2

Таблица 2

d	ММ								
	$d_1$		$d_2$		$L$	$f$	$f_1$	$f_2$	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.
10,0		-0,022		-0,022		0,15	0,5	1,8	+0,5
10,5									
11,0									
11,5									
12,0		-0,027		-0,027	2			2,2	
13,0						0,20			
От 14,0 до 17,0	$d_{-0,2}$		$d_{-0,5}$						+0,6
18,0							0,6	2,6	
От 19,0 до 23,0		-0,033		-0,033				3,0	
Св. 23,0 до 30,0					3				
Св. 30,0 до 32,0		-0,039		-0,039		0,30		3,5	+0,7



Черт. 3

Таблица 3

мм

d	l		l <sub>1</sub>	c	f		f <sub>1</sub>		f <sub>2</sub>	
	ряд 1	ряд 2			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
10,0	35		13	2,0	1,0	0,15	+0,05	0,6	+0,3	1,8
10,5										+0,5
11,0	38									
11,5										
12,0	40									
13,0										
14,0	42		14		2,5	0,18		0,8		2,2
15,0	45									
16,0	48									
17,0	50									
18,0	52									
19,0	53									
20,0	55									
21,0	58		16		3,0	0,22		1,0		+0,6
22,0										
23,0	60									
24,0	63									
25,0										
26,0	65									
27,0			18		3,5	2,0	0,30	1,2		
28,0	66									
30,0	68									
32,0	72	20	4,0	2,5				1,3	+0,5	3,5
										+0,7