

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛЕГКИХ СПЛАВОВ****Допуски на диаметр**Cylindrical finishing lapped reamers for
cultivation details of light alloys. Allowances
on diameters**ГОСТ
19272—73*****Взамен
МН 100—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 доведенные чистовые цилиндрические машинные развертки для обработки отверстий без кондукторных втулок в деталях из легких сплавов с полями допусков по *H7; K7; H8; H9; H10; H11*.

2. Предельные отклонения диаметров разверток должны соответствовать указанным в таблице.

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.).*

| Поле допуска отверстия | Предельные отклонения, мкм | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------|--------------------------------|-------|--------|-------------|-------|--------|--------------|-------|--------|--------------|-------|--------|--------------|-------|--------|--------------|-------|--------|
| | для номинальных диаметров в мм | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Св. 3 до 6 | | | Св. 6 до 10 | | | Св. 10 до 18 | | | Св. 18 до 30 | | | Св. 30 до 50 | | | Св. 50 до 80 | | |
| | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. |
| H7 | +9 | +4 | -5 | +11 | +5 | -5 | +13 | +5 | -5 | +16 | +7 | -5 | +18 | +7 | -5 | +20 | +7 | -5 |
| K7 | 0 | -5 | -14 | -1 | -7 | -17 | -1 | -9 | -19 | -1 | -10 | -22 | -2 | -13 | -25 | -2 | -15 | -28 |
| H8 | +14 | +9 | -5 | +17 | +11 | -5 | +21 | +13 | -5 | +26 | +17 | -5 | +30 | +19 | -5 | +36 | +23 | -5 |
| H9 | +22 | +14 | -5 | +26 | +17 | -5 | +33 | +22 | -5 | +42 | +29 | -5 | +52 | +36 | -5 | +64 | +45 | -5 |
| H10 | +40 | +32 | -5 | +48 | +39 | -5 | +60 | +49 | -5 | +74 | +61 | -5 | +90 | +74 | -5 | +105 | +86 | -5 |
| H11 | +60 | +42 | -5 | +80 | +58 | -5 | +100 | +73 | -5 | +120 | +87 | -5 | +140 | +101 | -5 | +170 | +124 | -5 |

Примечание. Предельные отклонения, указанные в таблице, даны для обработки материала типа D 16. Отчет отклонений производят от номинального диаметра отверстий.

3. Исполнительные размеры диаметров чистовых разверток указаны в рекомендуемом приложении.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ДИАМЕТРОВ

Размеры диаметров разверток для обработки отверстий в деталях из лег

| Номир. | для отверстий с полями | | | | | | | |
|--------|------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | H7 | | | K7 | | | H8 | |
| | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. |
| 6,0 | 6,009 | 6,004 | 5,995 | 6,000 | 5,995 | 5,986 | 6,014 | 6,009 |
| 6,3 | 6,311 | 6,305 | 6,295 | 6,299 | 6,293 | 6,283 | 6,317 | 6,311 |
| 6,5 | 6,511 | 6,505 | 6,495 | 6,499 | 6,493 | 6,483 | 6,517 | 6,511 |
| 7,1 | 7,111 | 7,105 | 7,095 | 7,099 | 7,093 | 7,083 | 7,117 | 7,111 |
| 7,5 | 7,511 | 7,505 | 7,495 | 7,499 | 7,493 | 7,483 | 7,517 | 7,511 |
| 8,0 | 8,011 | 8,005 | 7,995 | 7,999 | 7,993 | 7,983 | 8,017 | 8,011 |
| 8,5 | 8,511 | 8,505 | 8,495 | 8,499 | 8,493 | 8,483 | 8,517 | 8,511 |
| 9,0 | 9,011 | 9,005 | 8,995 | 8,999 | 8,993 | 8,983 | 9,017 | 9,011 |
| 9,5 | 9,511 | 9,505 | 9,495 | 9,499 | 9,493 | 9,483 | 9,517 | 9,511 |
| 10,0 | 10,011 | 10,005 | 9,995 | 9,999 | 9,993 | 9,983 | 10,017 | 10,011 |
| 10,5 | 10,513 | 10,505 | 10,495 | 10,499 | 10,491 | 10,483 | 10,521 | 10,513 |
| 11,0 | 11,013 | 11,005 | 10,995 | 10,999 | 10,991 | 10,983 | 11,021 | 11,013 |
| 11,5 | 11,513 | 11,505 | 11,495 | 11,499 | 11,491 | 11,483 | 11,521 | 11,513 |
| 12,0 | 12,013 | 12,005 | 11,995 | 11,999 | 11,991 | 11,983 | 12,021 | 12,013 |
| 13,0 | 13,013 | 13,005 | 12,995 | 12,999 | 12,991 | 12,983 | 13,021 | 13,013 |
| 14,0 | 14,013 | 14,005 | 13,995 | 13,999 | 13,991 | 13,983 | 14,021 | 14,013 |
| 15,0 | 15,013 | 15,005 | 14,995 | 14,999 | 14,991 | 14,983 | 15,021 | 15,013 |
| 16,0 | 16,013 | 16,005 | 15,995 | 15,999 | 15,991 | 15,983 | 16,021 | 16,013 |
| 17,0 | 17,013 | 17,005 | 16,995 | 16,999 | 16,991 | 16,983 | 17,021 | 17,013 |
| 18,0 | 18,013 | 18,005 | 17,995 | 17,999 | 17,991 | 17,983 | 18,021 | 18,013 |
| 19,0 | 19,016 | 19,007 | 18,995 | 18,999 | 18,990 | 18,978 | 19,026 | 19,017 |
| 20,0 | 20,016 | 20,007 | 19,995 | 19,999 | 19,990 | 19,978 | 20,026 | 20,017 |

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19272—73
Рекомендуемое

ЧИСТОВЫХ РАЗВЕРТОК

КИХ СПЛАВОВ.

ММ

D

допусков по

| изнош. | H9 | | | H10 | | | H11 | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | наиб. | наим | изнош. | наиб. | наим. | изнош | наиб. | наим. | изнош |
| 5,995 | 6,022 | 6,014 | 5,995 | 6,040 | 6,032 | 5,995 | 6,060 | 6,042 | 5,995 |
| 6,295 | 6,326 | 6,317 | 6,295 | 6,348 | 6,339 | 6,295 | 6,380 | 6,358 | 6,295 |
| 6,495 | 6,526 | 6,517 | 6,495 | 6,548 | 6,539 | 6,495 | 6,580 | 6,558 | 6,495 |
| 7,095 | 7,126 | 7,117 | 7,095 | 7,148 | 7,139 | 7,095 | 7,180 | 7,158 | 7,095 |
| 7,495 | 7,526 | 7,517 | 7,495 | 7,548 | 7,539 | 7,495 | 7,580 | 7,558 | 7,495 |
| 7,995 | 8,026 | 8,017 | 7,995 | 8,048 | 8,039 | 7,995 | 7,080 | 8,058 | 7,995 |
| 8,495 | 8,526 | 8,517 | 8,495 | 8,548 | 8,539 | 8,495 | 8,580 | 8,558 | 8,495 |
| 8,995 | 9,026 | 9,017 | 8,995 | 9,048 | 9,039 | 8,995 | 9,080 | 9,058 | 8,995 |
| 9,495 | 9,526 | 9,517 | 9,495 | 9,548 | 9,539 | 9,495 | 9,580 | 9,558 | 9,495 |
| 9,995 | 10,026 | 10,017 | 9,995 | 10,048 | 10,039 | 9,995 | 10,080 | 10,058 | 9,995 |
| 10,495 | 10,533 | 10,522 | 10,495 | 10,560 | 10,549 | 10,495 | 10,600 | 10,573 | 10,495 |
| 10,995 | 11,033 | 11,022 | 10,995 | 11,060 | 11,049 | 10,995 | 11,100 | 11,073 | 10,995 |
| 11,495 | 11,533 | 11,522 | 11,495 | 11,560 | 11,549 | 11,495 | 11,600 | 11,573 | 11,495 |
| 11,995 | 12,033 | 12,022 | 11,995 | 12,060 | 12,049 | 11,995 | 12,100 | 12,073 | 11,995 |
| 12,995 | 13,033 | 13,022 | 12,995 | 13,060 | 13,049 | 12,995 | 13,100 | 13,073 | 12,995 |
| 13,995 | 14,033 | 14,022 | 13,995 | 14,060 | 14,049 | 13,995 | 14,100 | 14,073 | 13,995 |
| 14,995 | 15,033 | 15,022 | 14,995 | 15,060 | 15,049 | 14,995 | 15,100 | 15,073 | 14,995 |
| 15,995 | 16,033 | 16,022 | 15,995 | 16,060 | 16,049 | 15,995 | 16,100 | 16,073 | 15,995 |
| 16,995 | 17,033 | 17,022 | 16,995 | 17,060 | 17,049 | 16,995 | 17,100 | 17,073 | 16,995 |
| 17,995 | 18,033 | 18,022 | 17,995 | 18,060 | 18,049 | 17,995 | 18,100 | 18,073 | 17,995 |
| 18,995 | 19,042 | 19,029 | 18,995 | 19,074 | 19,061 | 18,995 | 19,120 | 19,087 | 18,995 |
| 19,995 | 20,042 | 20,029 | 19,995 | 20,074 | 20,061 | 19,995 | 20,120 | 20,087 | 19,995 |

| Номер. | для отверстий с полями | | | | | | | |
|--------|------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | Н7 | | | К7 | | | Н8 | |
| | наиб | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб | наим |
| 21,0 | 21,016 | 21,007 | 20,995 | 20,999 | 20,990 | 20,978 | 21,026 | 21,017 |
| 22,0 | 22,016 | 22,007 | 21,995 | 21,999 | 21,990 | 21,978 | 22,026 | 22,017 |
| 23,0 | 23,016 | 23,007 | 22,995 | 22,999 | 22,990 | 22,978 | 23,026 | 23,017 |
| 24,0 | 24,016 | 24,007 | 23,995 | 23,999 | 23,990 | 23,978 | 24,026 | 24,017 |
| 25,0 | 25,016 | 25,007 | 24,995 | 24,999 | 24,990 | 24,978 | 25,026 | 25,017 |
| 26,0 | 26,016 | 26,007 | 25,995 | 25,999 | 25,990 | 25,978 | 26,026 | 26,017 |
| 27,0 | 27,016 | 27,007 | 26,995 | 26,999 | 26,990 | 26,978 | 27,026 | 27,017 |
| 28,0 | 28,016 | 28,007 | 27,995 | 27,999 | 27,990 | 27,978 | 28,026 | 28,017 |
| 30,0 | 30,016 | 30,007 | 29,995 | 29,999 | 29,990 | 29,978 | 30,026 | 30,017 |
| 32,0 | 32,018 | 32,007 | 31,995 | 31,999 | 31,987 | 31,975 | 32,030 | 32,019 |

(Измененная редакция, Изм. № 1, № 2).

Продолжение

ММ

D

допусков по

| изнош | Н9 | | | Н10 | | | Н11 | | |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. | наиб. | наим. | изнош. |
| 20,995 | 21,042 | 21,029 | 20,995 | 21,074 | 21,061 | 20,995 | 21,120 | 21,087 | 20,995 |
| 21,995 | 22,042 | 22,029 | 21,995 | 22,074 | 22,061 | 21,995 | 22,120 | 22,087 | 21,995 |
| 22,995 | 23,042 | 23,029 | 22,995 | 23,074 | 23,061 | 22,995 | 23,120 | 23,087 | 22,995 |
| 23,995 | 24,042 | 24,029 | 23,995 | 24,074 | 24,061 | 23,995 | 24,120 | 24,087 | 23,995 |
| 24,995 | 25,042 | 25,029 | 24,995 | 25,074 | 25,061 | 24,995 | 25,120 | 25,087 | 24,995 |
| 25,995 | 26,042 | 26,029 | 25,995 | 26,074 | 26,061 | 25,995 | 26,120 | 26,087 | 25,995 |
| 26,995 | 27,042 | 27,029 | 26,995 | 27,074 | 27,061 | 26,995 | 27,120 | 27,087 | 26,995 |
| 27,995 | 28,042 | 28,029 | 27,995 | 28,074 | 28,061 | 27,995 | 28,120 | 28,087 | 27,995 |
| 29,995 | 30,042 | 30,029 | 29,995 | 30,074 | 30,061 | 29,995 | 30,120 | 30,087 | 29,995 |
| 31,995 | 32,052 | 32,036 | 31,995 | 32,090 | 32,074 | 31,995 | 32,140 | 32,101 | 31,995 |

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Л. А. Царева*

Сдано в наб. 21.07.82 Подп. в печ. 20.10.82 2,5 п. л. 1,98 уч.-изд. л. Тир. 10.000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3,
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3573