

**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

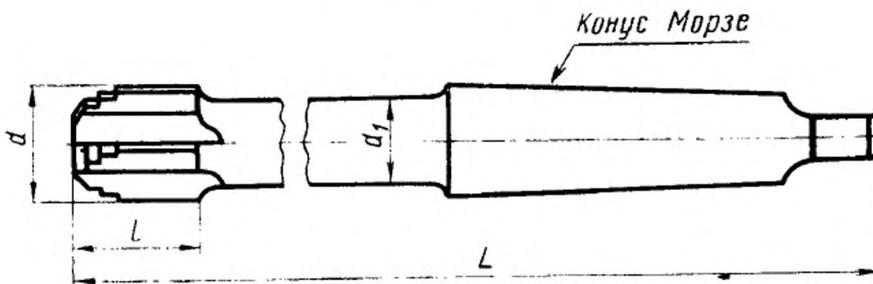
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658 ограничение срока действия отменено

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.

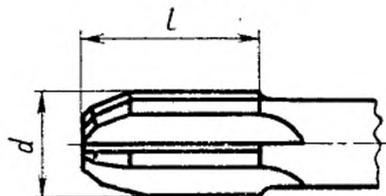
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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 СССР

С. 2 ГОСТ 19268—73

мм

| Исполнение 1 | | Исполнение 2 | | d | d_1 | L | l | Число зубьев z | Конус Морзе |
|--------------|-------------------|--------------|-------------------|------|-------|------|-----|------------------------|----------------|
| Обозначение | Применя- мость | Обозначение | Применя- мость | | | | | | |
| 2363-3551 | | 2363-3552 | | 10,0 | 8 | 168 | 38 | 4 | 1 |
| 2363-0821 | | 2363-2291 | | 10,5 | | 140 | 16 | | |
| 2363-3553 | | 2363-3554 | | | | 11,0 | 168 | | |
| 2363-0822 | | 2363-2292 | | 11,5 | | | 140 | | |
| 2363-3555 | | 2363-3556 | | | | 12,0 | 175 | | |
| 2363-0823 | | 2363-2293 | | 9 | | | 140 | | |
| 2363-3557 | | 2363-3558 | | | | 13,0 | 175 | | |
| 2363-0824 | | 2363-2294 | | 10 | | | 140 | | |
| 2363-3559 | | 2363-3561 | | | 14,0 | 182 | 44 | | |
| 2363-0825 | | 2363-2295 | | 14 | | 150 | 18 | | |
| 2363-3562 | | 2363-3563 | | | 11 | 182 | 44 | | |
| 2363-0826 | | 2363-2296 | | 15,0 | | 150 | 18 | | |
| 2363-3564 | | 2363-3565 | | | 12 | 189 | 47 | | |
| 2363-0827 | | 2363-2297 | | 13 | | 160 | 18 | | |
| 2363-3566 | | 2363-3567 | | | 14 | 204 | 50 | | |
| 2363-0828 | | 2363-2298 | | 15,0 | | 160 | 18 | | |
| 2363-3568 | | 2363-3569 | | | 16,0 | 210 | 52 | | |
| 2363-0841 | | 2363-2299 | | 17,0 | | 170 | 18 | | |
| 2363-3571 | | 2363-3572 | | | 13 | 214 | 54 | | |
| 2363-0842 | | 2363-2301 | | 14 | | 170 | 18 | | |
| 2363-3573 | | 2363-3574 | | | 18,0 | 219 | 56 | | |
| 2363-0843 | | 2363-2302 | | 15 | | 180 | 20 | | |
| 2363-3575 | | 2363-3576 | | | 19,0 | 223 | 58 | | |
| 2363-0844 | | 2363-2303 | | 16 | | 190 | 20 | | |
| 2363-3577 | | 2363-3578 | | | 20,0 | 228 | 60 | | |
| 2363-0845 | | 2363-2304 | | 17 | | 190 | 20 | | |
| 2363-3579 | | 2363-3581 | | | 21,0 | 232 | 62 | | |
| 2363-0846 | | 2363-2305 | | | | 190 | 20 | | |

Продолжение

| Исполнение 1 | | Исполнение 2 | | мм | | | | | |
|--------------|---------------|--------------|---------------|------|-------|-----|-----|------------------|-------------|
| Обозначение | Применяемость | Обозначение | Применяемость | d | d_1 | L | l | Число зубьев z | Конус Морзе |
| 2363-3582 | | 2363-3583 | | 22,0 | 17 | 237 | 64 | 4 | 2 |
| 2363-0847 | | 2363-2306 | | | | 200 | 20 | | |
| 2363-3584 | | 2363-3585 | | 23,0 | 19 | 241 | 66 | 6 | 3 |
| 2363-0848 | | 2363-2307 | | | | 200 | 20 | | |
| 2363-3586 | | 2363-3587 | | 24,0 | 20 | 268 | 68 | 6 | 3 |
| 2363-0861 | | 2363-2308 | | | | 210 | 20 | | |
| 2363-3588 | | 2363-3589 | | 25,0 | 21 | 273 | 70 | 6 | 3 |
| 2363-0862 | | 2363-2309 | | | | 220 | 22 | | |
| 2363-3591 | | 2363-3592 | | 26,0 | 22 | 273 | 70 | 6 | 3 |
| 2363-0863 | | 2363-2311 | | | | 220 | 22 | | |
| 2363-3593 | | 2363-3594 | | 27,0 | 22 | 277 | 71 | 6 | 3 |
| 2363-0864 | | 2363-2312 | | | | 220 | 22 | | |
| 2363-3595 | | 2363-3596 | | 28,0 | 23,0 | 277 | 71 | 6 | 3 |
| 2363-0865 | | 2363-2313 | | | | 277 | 71 | | |
| 2363-3597 | | 2363-3598 | | 30,0 | 23,0 | 281 | 73 | 6 | 3 |
| 2363-0866 | | 2363-2314 | | | | 240 | 25 | | |
| 2363-3599 | | 2363-3601 | | 32,0 | 23,0 | 317 | 77 | 6 | 3 |
| 2363-0867 | | 2363-2315 | | | | 240 | 25 | | |

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, Изм. № 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.

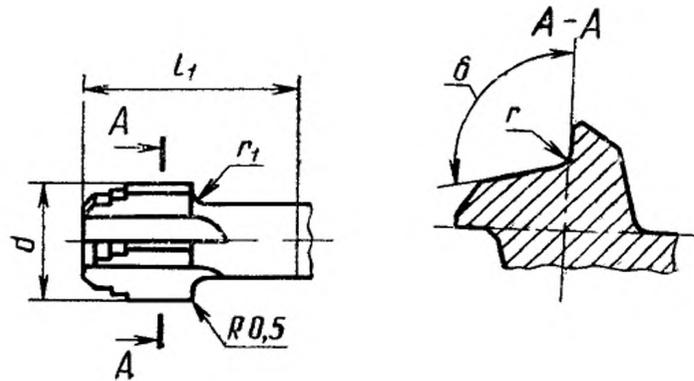
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

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

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



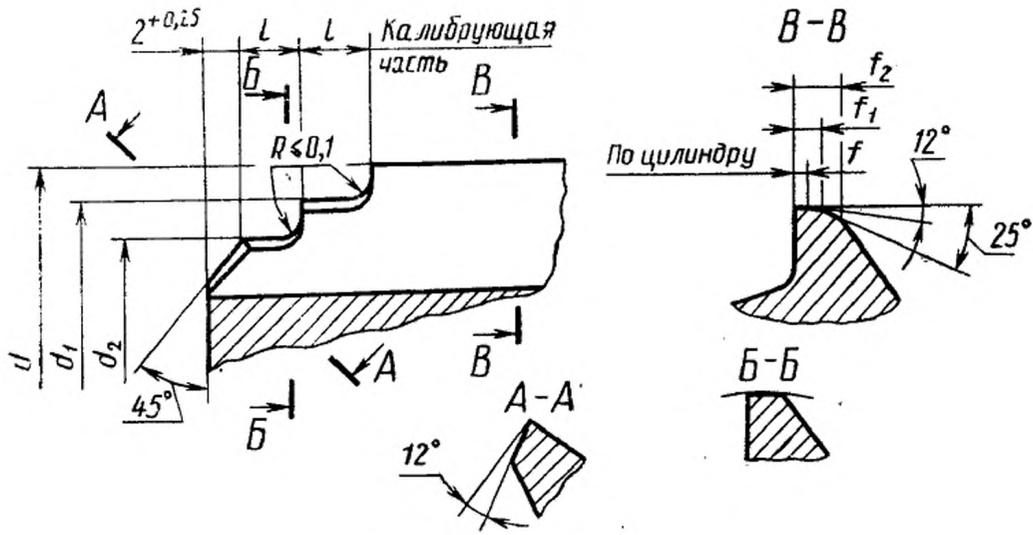
Черт. 1

Размеры в мм

| d | l ₁ | | r | r ₁ | σ | |
|------|----------------|-------|-----|----------------|------|------|
| | ряд 1 | ряд 2 | | | | |
| 10,0 | 50 | 28 | 1,0 | 0,5 | 105° | |
| 10,5 | | | | | | |
| 11,0 | | | | | | |
| 11,5 | 52 | 30 | | | | |
| 12,0 | | | | | | |
| 13,0 | | | | | | |
| 14,0 | 56 | | 32 | 1,5 | 1,0 | 110° |
| 15,0 | | | | | | |
| 16,0 | | | | | | |
| 17,0 | 58 | 35 | | | | |
| 18,0 | | | | | | |
| 19,0 | | | | | | |
| 20,0 | 62 | | 38 | 1,5 | 1,5 | 90° |
| 21,0 | | | | | | |
| 22,0 | | | | | | |
| 23,0 | 64 | 35 | | | | |
| 24,0 | | | | | | |
| 25,0 | | | | | | |
| 26,0 | 66 | | 38 | | | |
| 27,0 | | | | | | |
| 28,0 | | | | | | |
| 28,0 | 68 | 38 | | | | |
| 30,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 29,0 | 70 | | 38 | | | |
| 30,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 30,0 | 72 | 38 | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 74 | | 38 | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 76 | 38 | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 78 | | 38 | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 80 | 38 | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 82 | | 38 | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 84 | 38 | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 85 | | 38 | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | 90 | 38 | | | | |
| 32,0 | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | |

(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 $\varphi = 15^\circ$ — на черт. 3 и в табл. 3.

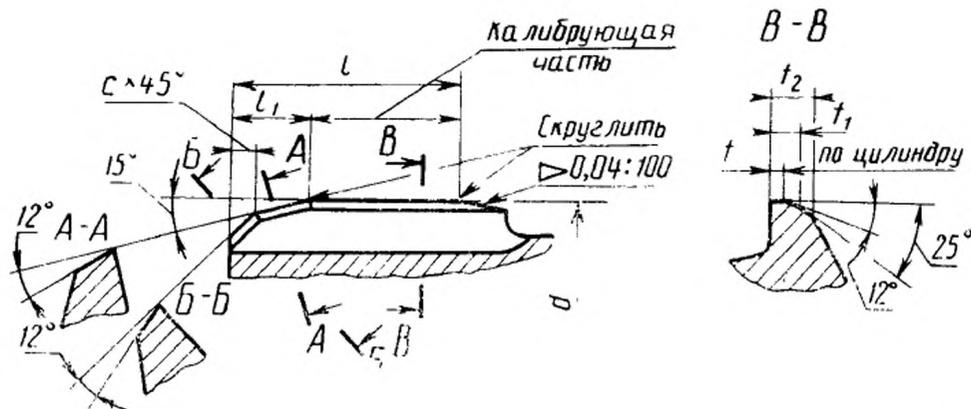


Черт. 2

Таблица 2

мм

| d | 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 | | |
| 10,5 | | | | | | | | 1,8 | +0,5 |
| 11,0 | | | | | 2 | | | | |
| 11,5 | | | | | | | | | |
| 12,0 | | -0,027 | | -0,027 | | | | 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 |



Черт. 3

Таблица 3

мм

| d | l | | l ₁ | c | f | | f ₁ | | f ₁ | |
|------|-------|-------|----------------|-----|--------|-------------|----------------|-------------|----------------|-------------|
| | 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 | +0,5 |
| 10,5 | | | | | | | | | | |
| 11,0 | 38 | 14 | 2,5 | 1,5 | 0,18 | +0,07 | 0,8 | +0,4 | 2,2 | +0,6 |
| 11,5 | | | | | | | | | | |
| 12,0 | 40 | | | | | | | | | |
| 13,0 | 42 | | | | | | | | | |
| 14,0 | 45 | | | | | | | | | |
| 15,0 | 48 | | | | | | | | | |
| 16,0 | 50 | 16 | 3,0 | 2,0 | 0,22 | +0,10 | 1,0 | 3,0 | +0,7 | |
| 17,0 | 52 | | | | | | | | | |
| 18,0 | 53 | | | | | | | | | |
| 19,0 | 55 | | | | | | | | | |
| 20,0 | 58 | 18 | 3,5 | 2,5 | 0,30 | +0,10 | 1,2 | 3,0 | +0,7 | |
| 21,0 | 60 | | | | | | | | | |
| 22,0 | 63 | | | | | | | | | |
| 23,0 | 65 | 20 | 4,0 | 2,5 | 0,30 | +0,10 | 1,2 | 3,0 | +0,7 | |
| 24,0 | 66 | | | | | | | | | |
| 25,0 | 68 | | | | | | | | | |
| 26,0 | 72 | | | | | | | | | |
| 27,0 | | | | | | | | | | |
| 28,0 | | | | | | | | | | |
| 29,0 | | | | | | | | | | |
| 30,0 | | | | | | | | | | |
| 31,0 | | | | | | | | | | |
| 32,0 | | | | | | | | | | |