



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 наплавляемыми 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 dimensionsВзамен  
МН 82—59Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 12 декабря 1973 г. № 2688 срок введения установлен

с 01.01.75

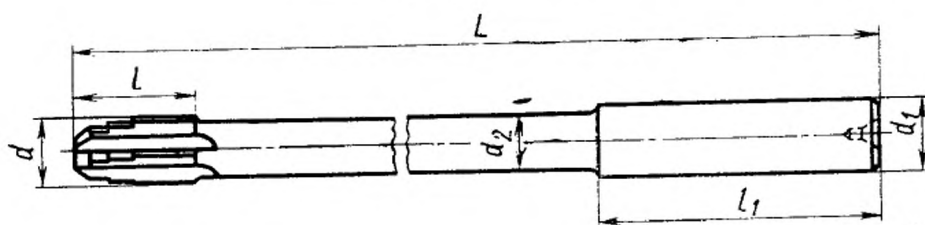
Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта СССР от 16.02.82 № 658  
ограничение срока действия отменено

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрические машинные развертки с цилиндрическим хвостовиком для 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.

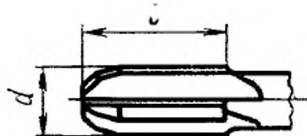
**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

Исполнение 1



Исполнение 2

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 СССР

© Издательство стандартов, 1991  
Переиздание с Изменениями

мм

Исполнение 1		Исполнение 2		$d$	$d_1$ $h8$	$d_2$	$L$	$l$	$l_1$
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						
2363-0801		2363-2271		6,0	6,0	5,0	93	26	36
2363-0809		2363-2272		6,3	6,3		101	28	38
2363-0802		2363-2273		6,5	6,5	5,5			
2363-0811		2363-2274		7,1	7,1		109	31	40
2363-0804		2363-2275		7,5	7,5	6,0			
2363-0805		2363-2276		8,0	8,0	6,5	117	33	42
2363-0806		2363-2277		8,5	8,5				
2363-0807		2363-2278		9,0	9,0	7,0	125	36	44
2363-0808		2363-2279		9,5	9,5	7,5			

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.

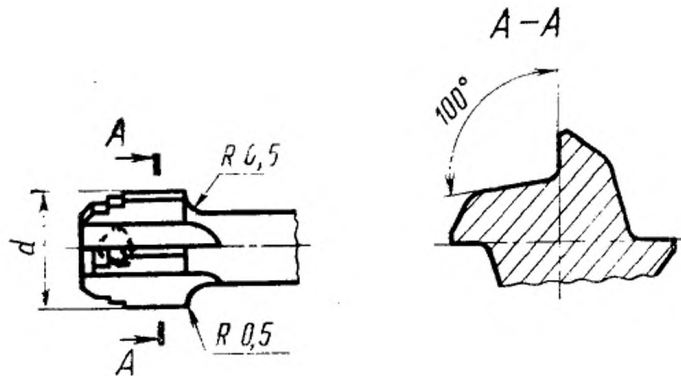
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6. Технические требования — по ГОСТ 1523—81.

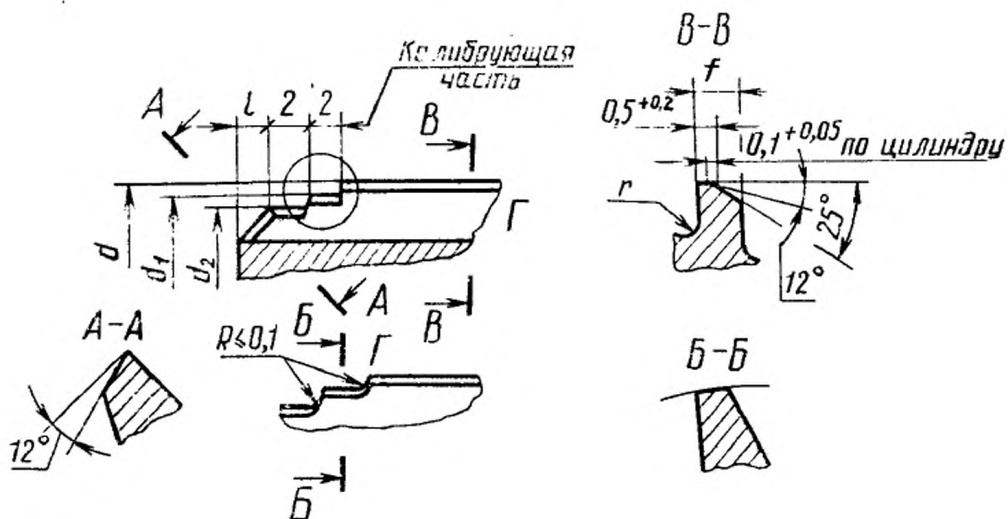
### КОНСТРУКЦИЯ, РАЗМЕРЫ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ РАЗВЕРТОК

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



Черт. 1

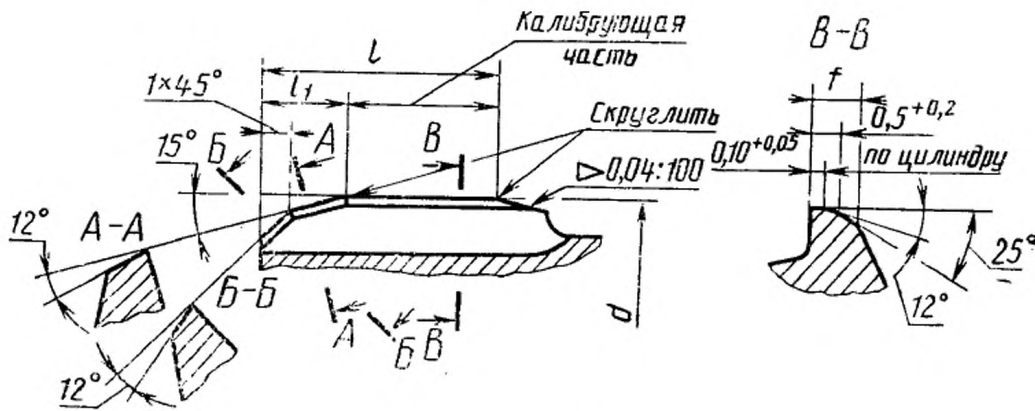
2. Геометрические параметры разверток со ступенчатой кольцевой режущей частью указаны на черт. 2 и в табл. 1, с углом в плане  $\varphi = 15^\circ$  — на черт. 3 и в табл. 2.



Черт. 2

мм

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



Черт. 3

Таблица 2

мм

d	l	l <sub>1</sub>	f
6,0	18	1,0	1,2
6,3	20		
6,5			1,5
7,1	24	2,0	
7,5			1,7
8,0	26		
8,5			1,8
9,0	28	2,5	
9,5			

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 2).