

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

**Конструкция и размеры**

Solid machine and cylindrical reamers with tapered  
shank for cultivation details of light alloys.  
Design and dimensions

**ГОСТ**  
**19268 - 73 \***

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

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 12 декабря 1973 г. М\* 2688 срок введения установлен

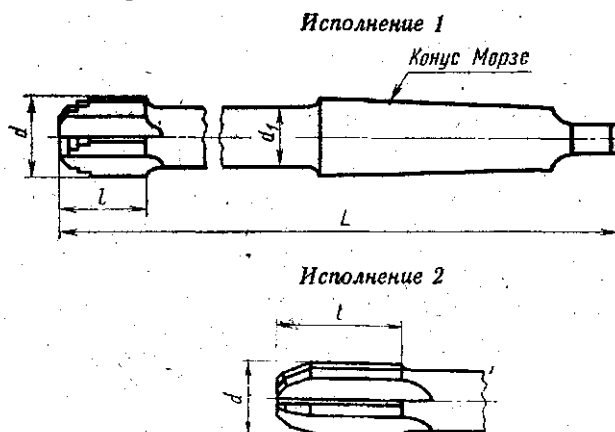
с 01.01 1975 г.

Проверен в 1981 г.

**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 ука-  
занным на чертеже и в таблице.



мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d	d <sub>1</sub>	L	l	Чис- ло зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость						
2363-3551		2363-3552		10,0	8	168	38	4	1
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		
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	10	182	44		
2363-0826		2363-2296				150	18		
2363-3564		2363-3565		14,0		189	47		
2363-0827		2363-2297		14		160	18		
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		2
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		
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		d	d <sub>1</sub>	L	l	Число зубьев z	Конус Морзе
Обозначение	При- меня- емость	Обозначение	При- меня- емость						
2363-3582		2363-3583		22,0	17	237	64	4	2
2363-0847		2363-2306				200	20		
2363-3584		2363-3585		23,0		241	66		
2363-0848		2363-2307			200	20	68		
2363-3586		2363-3587		24,0	268				
2363-0861		2363-2308			210	20			
2363-3588		2363-3589		25,0	20	273	70		
2363-0862		2363-2309				220	22		
2363-3591		2363-3592		26,0		273	70		
2363-0863		2363-2311			220	22	71	6	3
2363-3593		2363-3594		27,0	277				
2363-0864		2363-2312			220	22			
2363-3595		2363-3596		28,0	22	277	71		
2363-0865		2363-2313			22,0	277	71		
2363-3597		2363-3598		30,0		281	73		
2363-0866		2363-2314			23,0	240	25		4
2363-3599		2363-3601		32,0		317	77		
2363-0867		2363-2315				240	25		

Пример условного обозначения развертки исполнения 1 диаметром  $d=16$  мм для отверстий с полем допуска Н9:

*Развертка 2363-0841 Н9 ГОСТ 19268—73*

То же; с припуском под доводку № 2:

*Развертка 2363-0841 № 2 ГОСТ 19268—73*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Стр. 4 ГОСТ 19268—73

3. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по ГОСТ 7722—70.

4. Конструкция, размеры и геометрические параметры режущей части разверток указаны в рекомендуемом приложении.

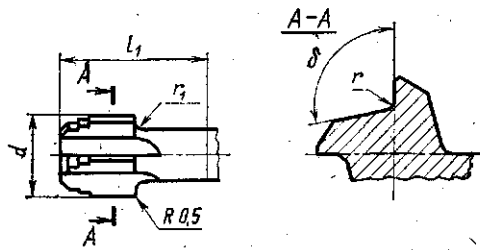
5. Допуски чистовых разверток — по ГОСТ 19272—73, разверток с припуском под доводку — по ГОСТ 1,1173—76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 19271—73.

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