

РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ ИЗ ТВЕРДОГО
СПЛАВАТипы и основные размеры
Solid carbide machine reamers
with taper shank.
Types and basic dimensionsГОСТ
16087-70*Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при
Совете Министров СССР от 11 июня 1970 г. № 881 срок введения установлен
с 01.01. 74

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01. 85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

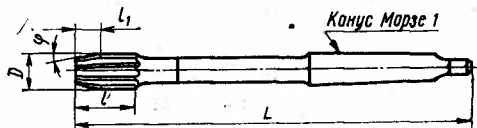
*срок ограничен
срока действия и УСН-84*Настоящий стандарт распространяется на машинные цельные
чистовые развертки с коническим хвостовиком из твердого сплава
для обработки без кондукторных втулок отверстий с полями до-
пусков Н7, К7, Н8, Н9 по СТ СЭВ 144—75 или с припуском под
доводку от № 1 до 6 в труднообрабатываемых материалах с
 $\sigma_b = 1600—200$ МПа ($160—200$ кгс/мм²) или пластмассах с абра-
зивными наполнителями.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Развертки должны изготавливаться двух типов:

- 1 — с прямыми канавками;
- 2 — с винтовыми канавками.

1.2. Основные размеры разверток типа 1 должны соответство-
вать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 2 — на черт. 2 и в
табл. 2.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1982 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в марте 1977 г., июне 1980 г.

(ИУС 5—77, 9—80).



Размеры в мм.

Правые		Левые		D для рядов		L	l	l ₁ для φ			Число зубьев z
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	1	2			5°	15°	45°	
2363-1621		2363-1622						4,0	—	—	4
1623		1624									6
1625		1626		—	6,5			—	2,0	—	4
1627		1628									6
1629		1630								1,0	4
1631		1632									6
1633		1634						4,0	—	—	4
1635		1636									6
1637		1638		7,0	—	120	18	—	2,0	—	4
1639		1640									6
1641		1642								1,0	4
1643		1644									6
1645		1646						4,0	—	—	4
1647		1648									6
1649		1650		—	7,5			—	2,0	—	4
1651		1652									6
1653		1654						—	—	1,0	4
1655		1656									6
1657		1658						4,0	—	—	4
1659		1660									6
1661		1662		8,0	—			—	2,0	—	4
1663		1664									6
1665		1666				130	20	—	—	1,0	4
1667		1668									6
1669		1670						4,0	—	—	4
1671		1672		—	8,5						6
2363-1673		2363-1674						—	2,0	—	4

Продолжение табл. 1

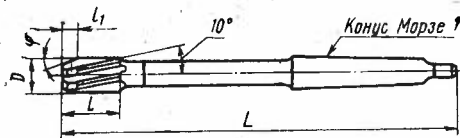
Размеры в мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	l ₁ для φ			Число зубьев z
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	1	2			5°	15°	45°	
2363-1675		2363-1676		—	8,5			—	2,0	—	6
1677		1678		—	8,5			—	—	1,0	4
1679		1680									6
1681		1682						4,0	—	—	4
1683		1684									6
1685		1686		9,0	—			—	2,0	—	4
1687		1688									6
1689		1690				130		—	—	1,0	4
1691		1692									6
1693		1694					20	5,0	—	—	4
1695		1696									6
1697		1698		—	9,5			—	2,5	—	4
1699		1700									6
1701		1702						—	—	1,0	4
1703		1704									6
1705		1706						5,0	—	—	4
1707		1708									6
1709		1710		10,0	—			—	2,5	—	4
1711		1712									6
1713		1714						—	—	1,0	4
1715		1716				140					6
1717		1718						5,0	—	—	4
1719		1720	*								6
1721		1722		—	10,5		22	—	2,5	—	4
1723		1724									6
1725		1726						—	—	1,0	4
2363-1727		2363-1728									6

Размеры в мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	I ₁ для φ			Число зубьев z
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	1	2			5°	15°	45°	
						2363-1729		2363-1730		11,0	—
1731		1732		6							
1733		1734		4							
1735		1736		6							
1737		1738		4							
1739		1740		6							
1741		1742		4							
1743		1744		6							
1745		1746		4							
1747		1748		6							
1749		1750		4							
1751		1752		6							
1753		1754		4							
1755		1756		6							
1757		1758		4							
1759		1760		6							
2761		1762		4							
2363-1763		2363-1764		6							
				12,0	—	150	—	2,5	—	6	
							4				
							6				
							4				
							6				
							4				
							6				
							4				
							6				
							4				

Примечание. Развертки по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	I ₁ для φ			Число зубьев #
Обозначение	Применя- емость	Обозначение	Применя- емость	1	2			5°	15°	45°	
						2363-1781		2363-1782			
1783		1784								6	
1785		1786		—	6,5					4	
1787		1788						2,0		6	
1789		1790								4	
1791		1792							1,0	6	
1793		1794								4	
1795		1796						4,0		6	
1797		1798		7,0	—	120	18			4	
1799		1800						2,0		6	
1801		1802								4	
1803		1804							1,0	6	
1805		1806								4	
1807		1808						4,0		6	
1809		1810								4	
1811		1812		—	7,5			2,0		6	
1813		1814								4	
1815		1816							1,0	6	
1817		1818								4	
1819		1820						4,0		6	
1821		1822								4	
1823		1824		8,0	—	130	20	2,0		6	
1825		1826								4	
2363-1827		2363-1828							1,0	6	

Размеры в мм

Правые		Левые		D для рядов		L	l	I ₁ для φ			Число зубьев z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2			5°	15°	45°	
2363-1829		2363-1830									4
1831		1832						4,0	—	—	6
1833		1834		—	8,5			—	2,0	—	4
1835		1836						—	—	1,0	6
1837		1838						—	—	—	4
1839		1840						—	—	—	6
1841		1842						4,0	—	—	4
1843		1844						—	—	—	6
1845		1846		9,0	—	130		—	2,0	—	4
1847		1848						—	—	—	6
1849		1850						—	—	1,0	4
1851		1852					20	—	—	—	6
1853		1854						5,0	—	—	4
1855		1856						—	—	—	6
1857		1858		—	9,5			—	2,5	—	4
1859		1860						—	—	—	6
1861		1862						—	—	1,0	4
1863		1864						—	—	—	6
1865		1866						5,0	—	—	4
1867		1868						—	—	—	6
1869		1870		10,0	—			—	2,5	—	4
1871		1872						—	—	—	6
1873		1874					140	—	—	1,0	4
1875		1876						—	—	—	6
1877		1878						5,0	—	—	4
1879		1880		—	10,5		22	—	—	—	6
2363-1881		2363-1882						—	2,5	—	4

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Правые		Левые		D для рядов		L	I	I ₁ для φ			Число зубьев Z
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	1	2			5°	15°	45°	
2363-1883		2363-1884		—	10,5			—	2,5	—	6
1885		1886						—	—	1,0	4
1887		1888						—	—	—	6
1889		1890						5,0	—	—	4
1891		1892						—	—	—	6
1893		1894		11,0	—			—	2,5	—	4
1895		1896						—	—	—	6
1897		1898				140		—	—	1,0	4
1899		1900						—	—	—	6
1901		1902						5,0	—	—	4
1903		1904					22	—	—	—	6
1905		1906		—	11,5			—	2,5	—	4
1907		1908						—	—	—	6
1909		1910						—	—	1,0	4
1911		1912						—	—	—	6
1913		1914						5,0	—	—	4
1915		1916						—	—	—	6
1917		1918		12,0	—	150		—	2,5	—	4
1919		1920						—	—	—	6
1921		1922						—	—	1,0	4
2363-1923		2363-1924						—	—	—	6

Примечание. Развертки по 1-му ряду диаметров являются, предпочтительными для применения.

Пример условного обозначения развертки типа 2, диаметром 10 мм, для отверстия с предельными отклонениями по Н9, с углом φ = 15°, числом зубьев 4, из твердого сплава марки ВК6М, правой:

Развертка 2363-1869 Н9 ВК6М ГОСТ 16087—70

То же, развертка № 2 с припуском под доводку:

Развертка 2363-1869 № 2 ВК6М ГОСТ 16087—70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

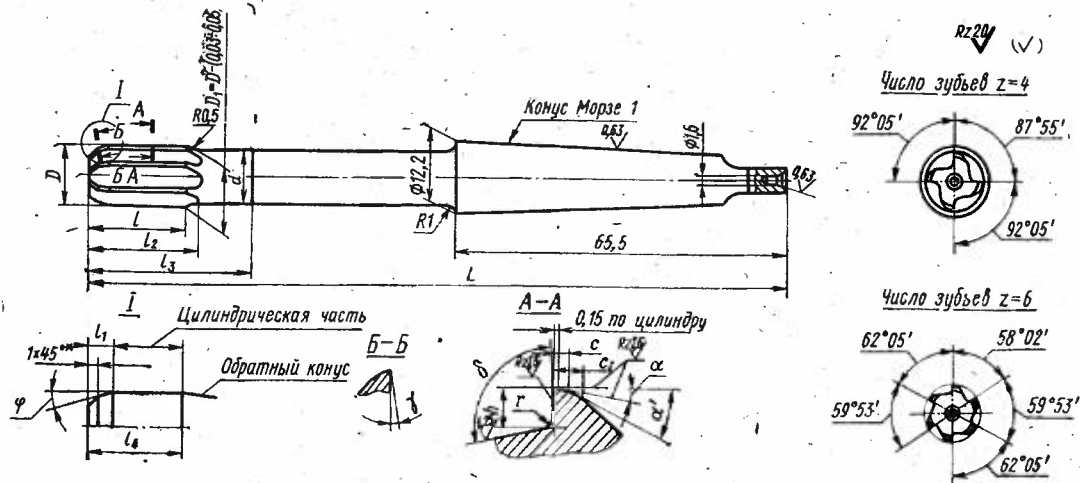
1.3. Конструкция и размеры чистовых разверток указаны в рекомендуемом приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. Технические требования — по ГОСТ 16088—70.

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ РАЗВЕРТОК

1. Конструкция и размеры чистовых разверток типа 1 диаметром от 6,5 до 12 мм указаны на черт. 1 и в табл. 1.



* Размер только для разверток с $\phi=5$ и 15° .

Черт. 1

Размеры в мм

D Номинал.	L (пред. откл. по h16)	l (пред. откл. по h16)	l ₁ для φ (пред. откл. $\pm \frac{IT16}{2}$)			l ₂	l ₃	l ₄	d	δ	h (пред. откл. ±0,1)	r	Число зубьев z	c	c ₁ (пред. откл. ±0,1)				
			5°	15°	45°														
6,5	120	18	4,0	2,0	1,0	23	32	15	5,5	90°	1,69	0,8	4	0,5	1,2				
7,0										80	1,3		6	0,4	0,9				
										90	1,82		4	0,5	1,5				
	80	1,4								6	0,4		1,0						
7,5	130	20								25	34		17	7,0	90	1,95	4	0,5	1,5
															80	1,5	6	0,5	1,1
									90						2,08	4	0,5	1,7	
80									1,6						6	0,5	1,2		
8,0									90						2,21	4	0,6	1,7	
									80						1,7	6	0,5	1,2	
	90	2,34							4	0,6	1,8								
8,5	140	20							5,0	2,5	8,0		80	1,8	6	0,5	1,3		
			90	2,47	4	0,6	1,8												
			80	1,9	6	0,5	1,4												
9,0	140	20	5,0	2,5	8,0	90	2,6	4	0,6	1,8									
						80	2,0	6	0,5	1,5									
9,5	140	20	5,0	2,5	8,0	90	2,6	4	0,6	1,8									
						80	2,0	6	0,5	1,5									
10,0	140	20	5,0	2,5	8,0	90	2,6	4	0,6	1,8									
						80	2,0	6	0,5	1,5									

Размеры в мм

D	L (пред. откл. по h16)	l (пред. откл. по h16)	I ₁ для φ (пред. откл. $\pm \frac{IT16}{2}$)			I ₂	I ₃	I ₄	d	δ	h (пред. откл. $\pm 0,1$)	r	Число зубьев z	c	c ₁ (пред. откл. $\pm 0,1$)
			5°	15°	45°										
10,5	140	22	5,0	2,5	1,0	27	36	19	8,0	90°	2,73	0,8	4	0,8	2,0
										80	2,1		6	0,6	1,6
11,0									90	2,86	4		0,8	2,0	
									80	2,2	6		0,6	1,7	
11,5									90	2,99	4		0,8	2,0	
									80	2,3	6		0,6	1,8	
12,0	150							10,0	90	3,12	4	0,8	2,0		
									80	2,4	6	0,8	1,8		

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.1. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75, степени точности АТ7 — по ГОСТ 2848—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

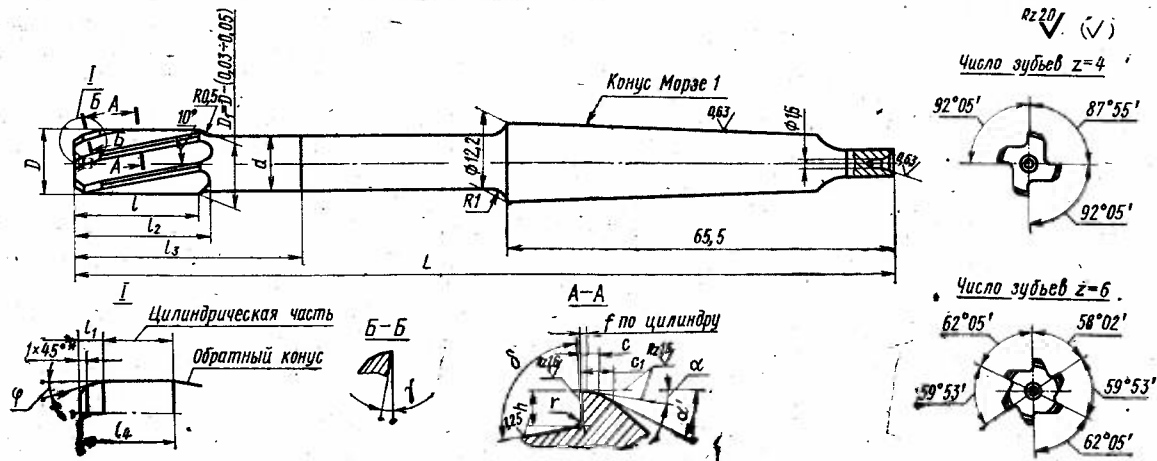
1.2. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74, форма В. Допускается форма R.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Неуказанные предельные отклонения: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры чистовых разверток типа 2 диаметром от 6,5 до 12 мм указаны на черт. 2 и в табл. 2.



* Размер только для разверток с углов $\varphi=5^\circ$ и 15° .

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

D Номинал.	L (пред. откл. по h16)	l (пред. откл. по h16)	l ₁ для φ (пред. откл. $\pm \frac{IT16}{2}$)			l ₂	l ₃	l ₄	d	δ	h (пред. откл. ±0,1)	r	Число зубьев z	c	c ₁ (пред. откл. ±0,1)			
			5°	15°	45°													
6,5	120	18	4,0	2,0	1,0	23	32	15	5,5	90°	1,69	0,8	4	0,5	1,2			
										80	1,3					6	0,4	0,9
7,0										90	1,82							
										80	1,4					6	0,4	1,0
7,5	130	20				4,0	2,0	1,0	25	34	17		6,0	90	1,95			
														80	1,5	6	0,5	1,1
8,0													6,5	90	2,08			
														80	1,6	6	0,5	1,2
8,5			7,0	90	2,21				4	0,6	1,7							
				80	1,7							6		0,5	1,2			
9,0				8,0	90				2,34	4	0,6		1,8					
					80				1,8			6		0,5	1,3			
9,5	5,0	2,5	90		2,47	4	0,6	1,8										
			80		1,9				6	0,5	1,4							
10,0	140	20	5,0	2,5	1,0	25	34	17				8,0	90	2,6	4	0,6	1,8	
									80	2,0	6		0,5	1,5				

Размеры в мм

D	L (пред. откл. по h16)	l (пред. откл. по h16)	l ₁ для Ф (пред. откл. ± $\frac{IT16}{2}$)			l ₂	l ₃	l ₄	d	δ	h (пред. откл. ±0,1)	r	Число зубьев z	c	c ₁ (пред. откл. ±0,1)
			5°	15°	45°										
10,5	140	22	5,0	2,5	1,0	27	36	19	8,0	90°	2,73	0,8	4	0,8	2,0
										80	2,1				
11,0									90	2,86	4		0,8	2,0	
									80	2,2					6
11,5									90	2,99	4		0,8	2,0	
									80	2,3					6
12,0	150							10,0	90	3,12	4	0,8	2,0		
									80	2,4				6	0,8

Примечание. Развертки с числом зубьев z=6 рекомендуется применять для обработки пластмасс с абразивными наполнителями.

2.1. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75, степени точности АТ7 — по ГОСТ 2848—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74, форма В. Допускается форма R.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Неуказанные предельные отклонения: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Значения передних и задних углов разверток в зависимости от обрабатываемого материала должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обрабатываемый материал	Передний угол γ	Задние углы	
		α	α'
Высокопрочные закаленные стали	—5°	6°	15°
Нержавеющие и жаропрочные стали	5	6	15
Жаропрочные сплавы	0	6	13
Серый чугун HB 180—220	0	12	30
Пластмассы с абразивным наполнителем	0	14	25