



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ,
ОСНАЩЕННЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ
ПЛАСТИНАМИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ И
ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

ГОСТ 21525-76 — ГОСТ 21528-76

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Поправка к ГОСТ 21527—76 Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6	Технические требования — по ГОСТ 21528—76	—
Пункт 9, таблица 2, головка таблицы, четвертая графа	d_2	d_1

(ИУС № 9 2023 г.)

**РАЗВЕРТКИ МАШИННЫЕ НАСАДНЫЕ
СО ВСТАВНЫМИ НОЖАМИ,
ОСНАЩЕННЫМИ ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ
И ЖАРОПРОЧНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ**

Конструкция и размеры

Solid carbide tipped machine shell reamers with inserted blades for machining parts from stainless and high-temperature steels and alloys.

Design and dimensions

**ГОСТ
21527-76***

ОКП 39 1746.

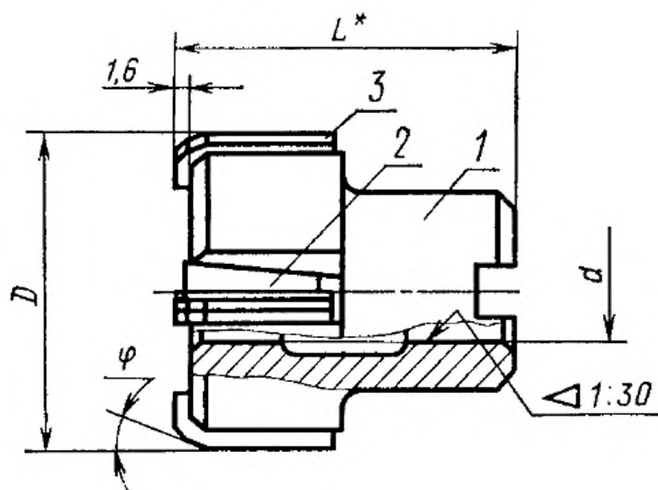
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 января 1976 г. № 269 срок введения установлен

с 01.01.77

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на машинные насадные развертки, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки сквозных отверстий с полями допусков по Н7, Н8, Н9, Н11 и на развертки с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6 в деталях из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов.

2. Конструкция и размеры разверток должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



* Размер для справок.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (август 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1983 г. (ИУС 4—84).

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяе- мость	D для рядов			d	L	Ф	Число ножей z	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Клин Кол. 2	Поз. 3 Нож Кол. 2					
		1	2	3												
2364-2351		50	—	—	22	58	5°	6	2364-2351/001	2364-2351/002	2364-2351/003					
2364-2352							15°									
2364-2353							45°									
2364-2354		—	52	—			5°		2364-2354/001							
2364-2355							15°									
2364-2356							45°									
2364-2357		—	55	—			5°		2364-2357/001	2364-2357/002						
2364-2358							15°									
2364-2359							45°									
2364-2361		56	—	—			5°		2364-2361/001							
2364-2362							15°									
2364-2363							45°									
2364-2364		—	—	58		63	5°					2364-2364/001				
2364-2365							15°									
2364-2366							45°									

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяе- мость	D для рядов			d	L	Ф	Число ножей z	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Клин Кол. 2	Поз. 3 Нож Кол. 2
		1	2	3							
2364-2367		—	60	—			5°	6	2364-2367/001	2364-2357/002 2364-2357/003	
2364-2368							15°				
2364-2369							45°				
2364-2371		—	—	62			5°	6	2364-2371/001		
2364-2372							15°				
2364-2373							45°				
2364-2374							5°	63			
2364-2375		63	—	—			15°		2364-2374/001		
2364-2376					27		45°				
2364-2377							5°	8			
2364-2378		—	67	—			15°		2364-2377/001		
2364-2379							45°				
2364-2381							5°	8			
2364-2382		—	70	—			15°		2364-2381/001		
2364-2383							45°				

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение разверток	Применяе- мость	D для рядов			d	L	Ф	Число ножей z	Поз. 1 Корпус Кол. 1	Поз. 2 Клин Кол. 2	Поз. 3 Нож Кол. 3
		1	2	3							
2364-2384							5°		2364-2384/001		
2364-2385		71	—	—	27	63	15°				
2364-2386							45°				
2364-2387							5°				
2364-2388		—	—	72			15°		2364-2387/001		
2364-2389							45°	8		2364-2357/002	2364-2357/003
2364-2391							5°				
2364-2392		—	75	—	32	68	15°		2364-2391/001		
2364-2393							45°				
2364-2394							5°				
2364-2395		80	—	—			15°		2364-2394/001		
2364-2396							45°				

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

Пример условного обозначения развертки диаметром $D=60$ мм с углом $\varphi=5^\circ$ для обработки отверстий с полем допуска по Н9:

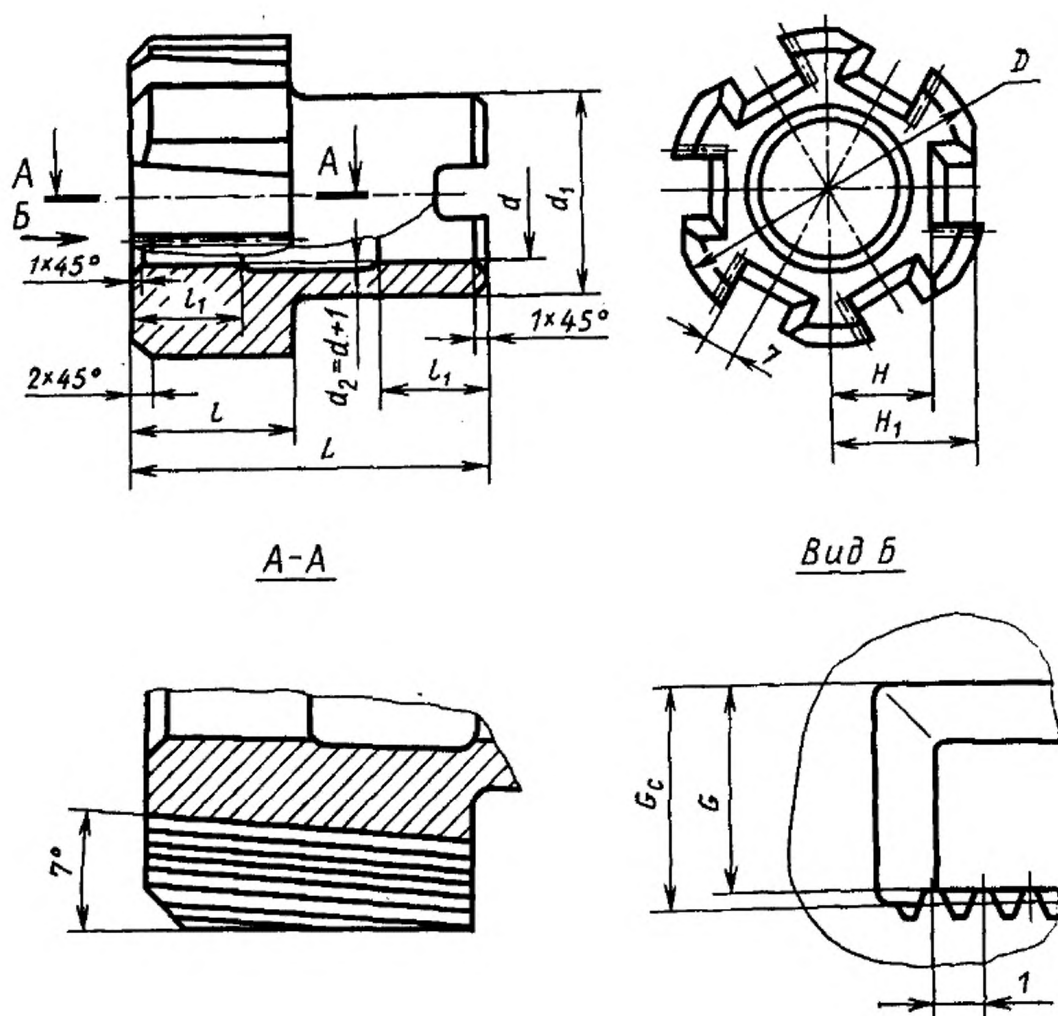
Развертка 2364-2367 Н9 ГОСТ 21527—76

То же, развертки № 1 с припуском под доводку:

Развертка 2364-2367 1 ГОСТ 21527—76

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Шпоночные пазы — по ГОСТ 9472—83.
4. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по ГОСТ 7722—77.
5. Рифления — по ГОСТ 2568—71.
6. Технические требования — по ГОСТ 21528—76.
7. Предельные отклонения диаметров разверток — по ГОСТ 21525—76.
8. Элементы конструкции и геометрические параметры режущей части указаны в рекомендуемом приложении.
9. Конструкция и размеры корпусов разверток должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

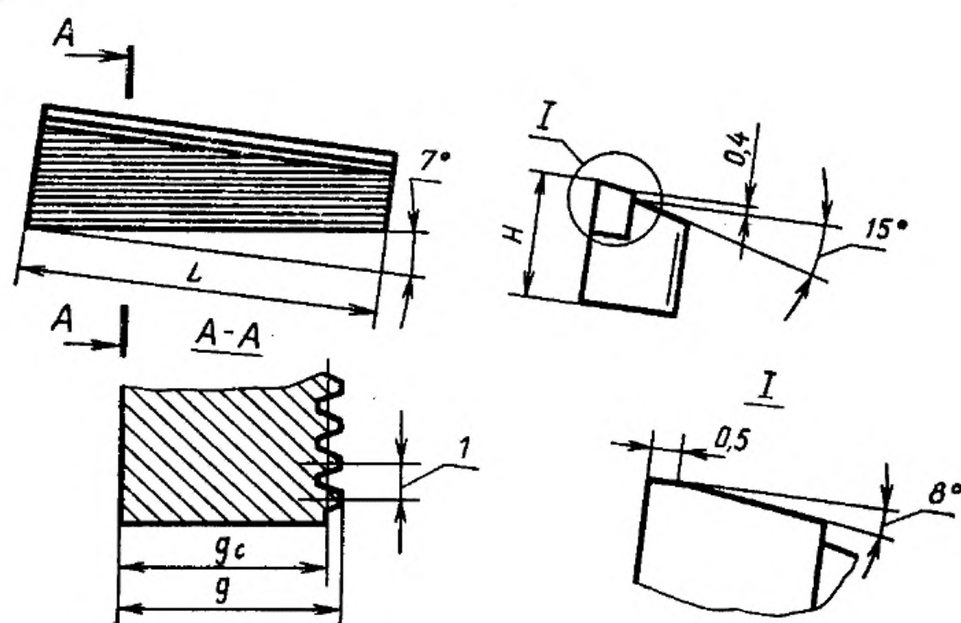
Таблица 2

Обозначение корпусов	D	d	d ₂	L	l	l ₁	H	H ₁	G	G _c	Число пазов
2364-2351/001	48	22	34	55	26	16	15,9	21,3	12,52	12,7	6
2364-2354/001	50						16,9	22,3			
2364-2357/001	53				17,0		22,8				
2364-2361/001	54				17,5		23,3				
2364-2364/001	56	27	38	60	18,5		24,3				
2364-2367/001	58				19,5		25,3				
2364-2371/001	60				20,5		26,3				
2364-2374/001	61				21,0		26,8				
2364-2377/001	65	32	45		23,0		28,8	8			
2364-2381/001	68				24,5		30,3				
2364-2384/001	69				25,0		30,8				
2364-2387/001	70				25,5		31,3				
2364-2391/001	72	32	48	65	18		27,0				32,8
2364-2394/001	77						29,5				35,3

Пример условного обозначения корпуса разрезки сборной насадной диа-
метром D=50 мм:

Корпус 2364-2354/001 ГОСТ 21527—76

10. Конструкция и размеры ножей должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

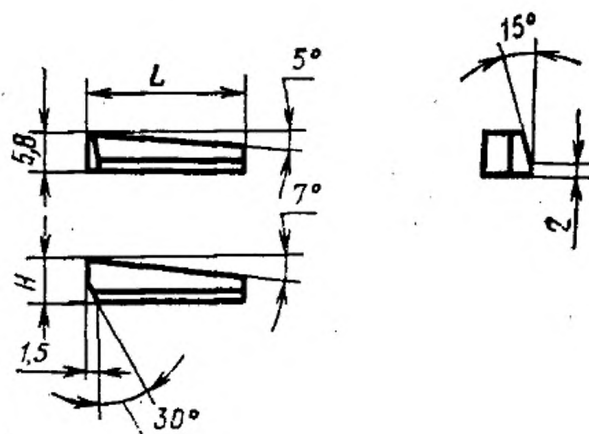
Обозначение ножей	L	H	g	g_c	Номер пластины по ГОСТ 25425—82
2364-2351/003	26	9,4	7,19	7	26090
2364-2357/003	32	10,2	7,19	7	26250

Пример условного обозначения ножа $H=9,4$ мм
и $L=26$ мм:

Нож 2364-2351/003 ГОСТ 21527—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Конструкция и размеры клиньев должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

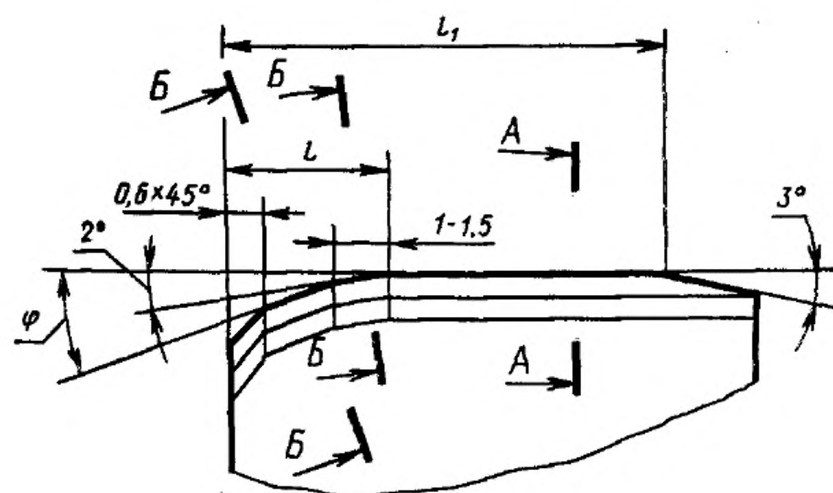
Размеры в мм

Обозначение клиньев	L	H
2364-2351/002	24	6,4
2364-2357/002	30	6,8

Пример условного обозначения клина размера-ми $H=6,8$ мм и $L=30$ мм:

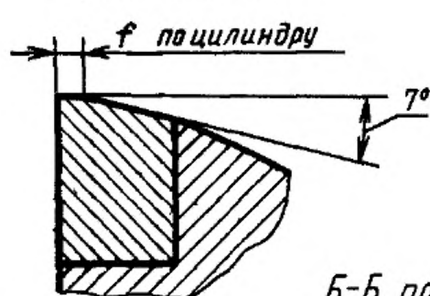
Клин 2364-2357/002 ГОСТ 21527—76

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ

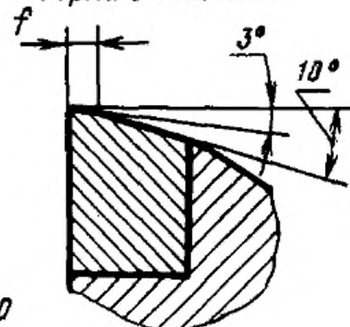


A-A

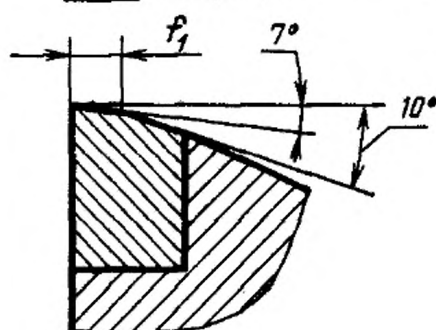
Форма заточки 1



Форма заточки 2



B-B повернуто



Размеры в мм

Номинальный диаметр разверток, мм	<i>l</i> для φ			l_1	f	f_1
	5°	15°	45°			
От 50 до 52	6,5	4,0	2,5	22	0,35	0,15
Св. 52 до 80	8,0	5,0	3,0	29	0,40	0,20

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 21525—76	Развертки машинные, оснащенные твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры . . .	1
ГОСТ 21526—76	Развертки машинные насадные, оснащенные твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов, Конструкция и размеры	10
ГОСТ 21527—76	Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры	18
ГОСТ 21528—76	Развертки машинные, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Технические условия . . .	28

Редактор *М. В. Глушкова*
 Технический редактор *Э. В. Митяй*
 Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 19.11.84 Подп. в печ. 11.03.85 2,0 п. л. 2,25 усл. кр.-отт. 1,70 уч.-изд. л.
 Тираж 10.000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
 Новопресненский пер., д. 3.
 Вильямусская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5449

Поправка к ГОСТ 21527—76 Развертки машинные насадные со вставными ножами, оснащенными твердосплавными пластинами для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6	Технические требования — по ГОСТ 21528—76	—
Пункт 9, таблица 2, головка таблицы, четвертая графа	d_2	d_1

(ИУС № 9 2023 г.)