

РАЗВЕРТКИ КОНИЧЕСКИЕ С КОНИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ ПОД МЕТРИЧЕСКИЕ КОНУСЫ.  
КОНУСНОСТЬ 1:20

Конструкция и размеры

Tapered reamers with taper shank for  
metric tapers, taper 1:20.  
Design and dimensions

ГОСТ  
10080-71

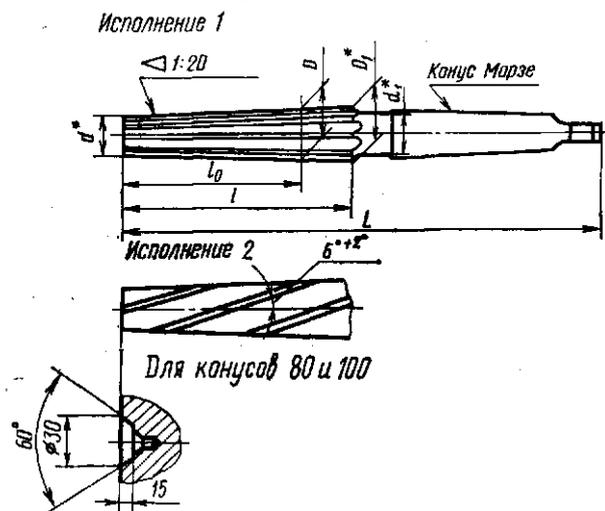
Взамен  
ГОСТ 10080-62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 17 марта 1971 г. № 477 срок введения установлен

с 01.07.72

1. Настоящий стандарт распространяется на чистовые и предварительные конические развертки, предназначенные для обработки отверстий с метрическими конусами по ГОСТ 25557-82.

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



\*Размеры для справок

**Размеры, мм**

Исполнение 1		Исполнение 2		Для метрических конусов	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$L$	$l$	$l_0$	Число зубьев $z$		Конус Морзе
Обозначения разверток	Применяемость	Обозначения разверток	Применяемость									предварительных	чистовых	
2373-0151		—		4	4	4,5	2,9	4	105	32	22	5	6	0
2373-0152		—		6	6	6,6	4,5	5	120	42	30			1
2373-0153		2373-0163		80	80	82,0	70,9	56	405	222	182	13	14	5
2373-0154		2373-0164		100	100	102,3	89,3	71	505	260	214			16

Примечание. Номинальные диаметры  $D$ ,  $D_1$  и  $d$  установлены для чистовых разверток.

Пример условного обозначения чистовой конической развертки под метрический конус 80, наполнения 1:

*Развертка 2373-0153 ГОСТ 10080—71*

То же, предварительной конической развертки:

*Развертка 2373-0153—1 ГОСТ 10080—71*

Пример условного обозначения чистовой конической развертки под метрический конус 80, исполнения 2:

*Развертка 2373-0163 ГОСТ 10080—71*

То же, предварительной конической развертки:

*Развертка 2373-0163—1 ГОСТ 10080—71*

Стр. 3 ГОСТ 10080–71

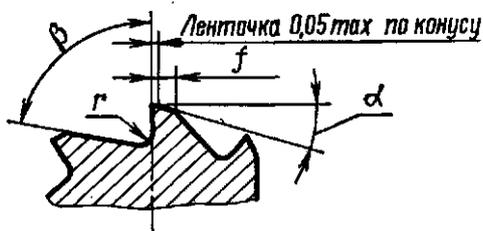
3. Размеры конусов Морзе хвостовиков по ГОСТ 25557–82.  
Допуски конусов Морзе по АТ8 ГОСТ 2848–75.
4. Центровые отверстия — форма В по ГОСТ 14034–74.
5. Технические требования — по ГОСТ 10083–81.
6. Элементы конструкции и геометрические параметры разверток указаны в приложении (рекомендуемом).



Таблица 1

Для метрических конусов	D		D <sub>1</sub>	d	l <sub>0</sub>	r	r <sub>1</sub>	β	На меньшем диаметре d		На большем диаметре D <sub>1</sub>		s	b	t
	Номинал.	Пред. откл.							f	f <sub>1</sub>	f	f <sub>1</sub>			
4	3,8	+0,04	4,3	2,7	22	0,3	0,05	90°	0,15	0,6	0,2	0,8	1,5	0,5	0,3
6	5,8	-0,02	6,4	4,3	30			85°	0,20	0,8	0,3	1,2	2,0	0,8	0,4
80	79,6	+0,10	81,6	70,5	182	2,0	0,50	70°	1,50	3,8	2,0	4,5	8,0	3,2	2,0
100	99,6	-0,05	101,9	88,9	214					4,2		5,0	10,0	4,0	2,5

2. Геометрические параметры чистовых разверток указаны на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Для метрических конусов	r	β	α (пред. откл. ±2°)	f	
				на меньшем диаметре d	на большем диаметре D <sub>1</sub>
4	0,3	80°	12°	0,3	0,4
6		85°		0,4	0,6
80	2,0	75°	9°	1,8	2,0
100				2,2	2,5

3. Размеры радиусов скругления и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4. Шероховатость поверхностей, не указанная в технических требованиях ГОСТ 10083-81, — с параметром R<sub>z</sub> не более 20 мкм по ГОСТ 2789-73.

Изменение № 1 ГОСТ 10080—71 Развертки конические с коническим хвостовиком под метрические конусы. Конусность 1:20. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.09.81 № 4474 срок введения установлен

С 01.01.82

На обложке и первой странице обозначение стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 2511—80).

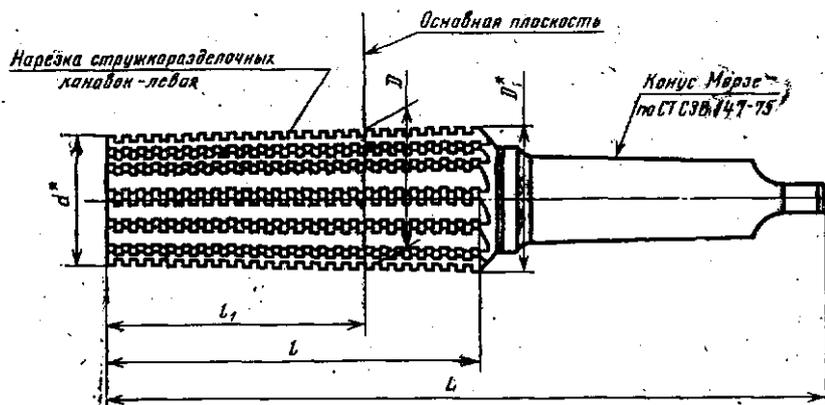
Стандарт дополнить пунктом — 1а (перед п. 1):

1а. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2511—80.

Пункт 2. Чертеж дополнить наименованием: «Чистовые развертки»; заменить обозначение: lo на 11.

Чертеж дополнить новым чертежом предварительной развертки:

Предварительные развертки



Пункт 2. Таблицу изложить в новой редакции (кроме примечания):