

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ПРОТЯЖКИ С НАВЕРТНЫМ ХВОСТОВИКОМ
ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ОТВЕРСТИЙ С ЭВОЛЬВЕНТНЫМ
ПРОФИЛЕМ ДИАМЕТРОМ ОТ 90 ДО 120 ММ
МОДУЛЕМ 2,5 ММ С ЦЕНТРИРОВАНИЕМ
ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ ДВУХПРОХОДНЫЕ****ГОСТ
28049—89****Конструкция**

Broaches with diameter from 90 to 120 mm for slitting holes
with involute profile with wind round tail and centring at outside diameter
with modul 2,5 mm double driven.
Construction

ОКП 39 2340

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на двухпроходные протяжки универсального назначения с навертным хвостовиком диаметром D от 90 до 120 мм модулем m 2,5 мм предназначенные для обработки шлицевых втулок с эвольвентным профилем по ГОСТ 6033 с центрированием по наружному диаметру.

1. Конструкция и размеры протяжек должны соответствовать:
протяжек 1-го прохода указанным на черт. 1 и в табл. 1, 3, 4;
» 2-го » » » » 2 » » 5, 7, 8.

Размеры навертного хвостовика — по ГОСТ 28048.

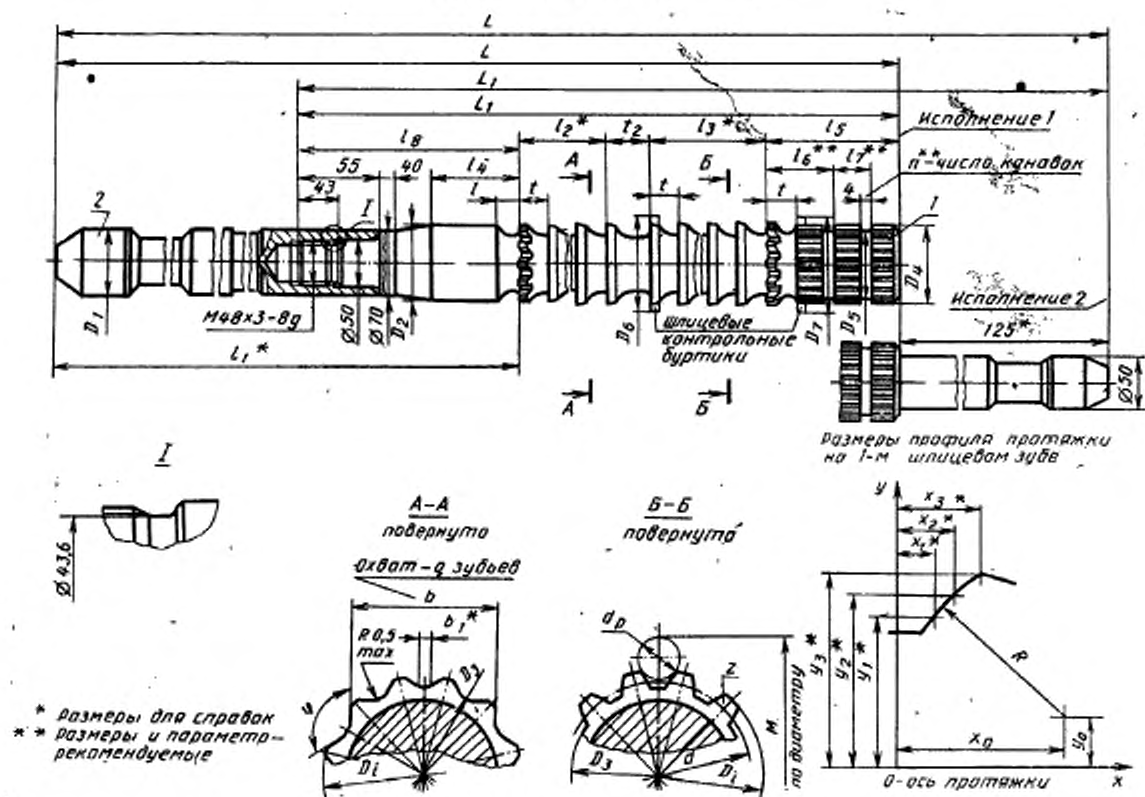
Изготовление навертного хвостовика к протяжке производят по взаимной договоренности заказчика с потребителем.

Допускается по требованию заказчика корректировать размеры M (табл. 7) и диаметры чистовых и калибрующих зубьев (табл. 8).

2. Обозначение деталей протяжек 1-го прохода должно соответствовать табл. 2, 2-го прохода — табл. 6.

3. Размеры протягиваемого отверстия и усилие протягивания должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 9.

Протяжки 1-го прохода



Размеры, мм

Обозначение проточки	Примечание к таблице	Обозначение проточки	Примечание к таблице	$D \times m$	z	D_1	D_2	D_3 не более	D_4 (пред. откл. -0,2)	D_5	D_6	D_7	L для исполне- ния		L_1 для исполне- ния		t	t_1	t_2
													1	2	1	2			
2403-2498		2403-2502		90×2,5	34	85	84,5	89	83	90,6	90,2	1315	1440	1075	1200	15,5	505	192	
—		2403-2505		95×2,5	36	90	89,5	94	88	95,7	95,3	—	1390	—	1150	—	—	171	
—		2403-2508		100×2,5	38	95	94,5	99	93	100,7	100,3	—	—	—	—	—	—	190	
2403-2512		2403-2515		105×2,5	40	100	99,5	104	98	105,8	105,4	1265	—	1025	—	12,0	485	—	
2403-2518		2403-2522		110×2,5	42	105	104,5	109	103	109,6	—	1290	1415	1050	1175	—	—	209	
2403-2525		2403-2528		120×2,5	46	115	114,5	119	113	119,6	—	1265	1390	1025	1150	—	—	190	

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение проточки	Исполне- ние 1	Исполне- ние 2	t_3	t_4	t_5	t_6	t_7	t_8	Число зубьев	t	Номер профиля зубьев	t_1	b (пред. откл. -0,04)	b_1	φ (пред. откл. ±1°)	φ	C для исполне- ния		λ
																	1	2	
2403-2498	2403-2502	504	130	90	38	14	265	9	22	24	14	24	61,34	1,48	95°18'	9	0,269	0,300	4
—	2403-2505	—	—	94	32	13	—	10	—	—	—	—	67,56	1,42	100°00'	10	—	—	5
—	2403-2508	—	—	76	31	12	—	11	—	—	—	—	68,41	1,53	94°44'	—	—	0,288	—
2403-2512	2403-2515	494	110	—	—	—	245	—	27	19	12	21	74,64	1,44	99°00'	11	0,256	—	4
2403-2518	2403-2522	—	—	81	32	13	—	12	—	—	—	—	75,48	1,52	94°18'	—	0,263	0,294	—
2403-2525	2403-2528	—	—	75	31	12	—	11	—	—	—	—	82,57	—	93°54'	12	0,256	0,288	—

Пример условного обозначения проточки длиной $L=1390$ мм для шлицевого эвольвентного отверстия диаметром 105 мм, модулем 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру, группы заточки II, исполнения 2, 1-го прохода:

Проточка 2403—2515 II ГОСТ 28049—89

Таблица 2

Обозначение проточки исполнения	$D \times m$	Поз. 1		Поз. 2	
		Проточка исполнения		Хвостовик	
		1	2		
		Количество		1	
Обозначение					
2403-2498	2403-2502	90×2,5	2403-2498/1	2403-2502/1	2403-2263/2
—	2403-2505	95×2,5	—	2403-2505/1	
—	2403-2508	100×2,5	—	2403-2508/1	
2403-2512	2403-2515	105×2,5	2403-2512/1	2403-2515/1	
2403-2518	2403-2522	110×2,5	2403-2518/1	2403-2522/1	
2403-2525	2403-2528	120×2,5	2403-2525/1	2403-2528/1	2403-2476/2

Таблица 3

Размеры, мм													M (пред. откл.—0,030)		
Обозначение протяжки	D×m	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	X ₄	Y ₄	R	d _p	на переднем контрольном буртике	на последнем калибрующем зубе	на заднем контрольном буртике	
2403-2498	90×2,5	1,872	2,539	3,194	42,873	43,885	44,786	23,034	29,663	24,947	6,212	97,625	—	97,361	
2403-2502												8,282	103,193	—	102,929
2403-2505	95×2,5	1,852	2,512	3,158	45,345	46,360	47,263	24,178	31,541	26,249	6,212	102,588	—	102,332	
												8,282	108,186	—	107,929
2403-2508	100×2,5	1,864	2,521	3,161	47,866	48,882	49,787	25,335	33,407	27,567	6,212	107,608	—	107,352	
												8,282	113,230	—	112,974
2403-2512	105×2,5	1,863	2,516	3,151	50,367	51,384	52,291	26,494	35,373	28,888	6,212	112,629	—	112,372	
2403-2515												8,282	118,273	—	118,016
2403-2518	110×2,5	1,858	2,507	3,136	52,869	53,887	54,795	27,665	37,129	30,228	5,727	116,301	116,054	—	
2403-2522												7,000	119,846	119,599	—
2403-2525	120×2,5	1,856	2,500	3,120	57,870	58,891	59,802	30,003	40,842	32,897	5,727	126,327	126,080	—	
2403-2528												7,000	129,893	129,646	—

Примечания:

1. С (см. табл. 1 и 5) — величина подъема заднего центра на длине L_1 при шлифовании фасонным кругом боковых поверхностей фасочных и шлицевых зубьев.

2. Полный размер фаски F — на калибрующих зубьях.

3. Размер b относится к последнему фасочному зубу.

4. Размеры профиля (глубина и радиусы) зубьев с шагом t_2 одинаковы с размерами профиля зубьев с шагом t .

5. Диаметры проволок и роликов d_p (см. табл. 3, 7 и 9) для контроля профиля соответствуют ГОСТ 2475.

6. После контроля профиля зубьев протяжки контрольные буртики шлифовать до соответствующего окончательного диаметра направляющей или зуба. При этом допускается увеличение ширины задней поверхности этого зуба.

В протяжках 2-го прохода после контроля профиля зубьев профиль передней направляющей шлифовать до окончательного размера.

7. Размеры M (см. табл. 7) относятся к протяжкам с профилем зубьев, выполненным по заменяющей дуге окружности.

Таблица 4

		Размеры, мм							
Обозначение протяжки		2403-2498 2403-2502	2403-2505	2403-2508	2403-2512 2403-2515	2403-2518 2403-2522	2403-2525 2403-2528		
D×m		90×2,5	95×2,5	100×2,5	105×2,5	110×2,5	120×2,5		
Номера и диаметры D_1 зубьев	фасочных	черновых	1	85,000	90,000	95,000	100,000	105,000	115,000
			2	85,160	90,120	95,110	100,110	105,100	115,110
			3	85,320	90,240	95,220	100,220	105,200	115,220
			4	85,480	90,360	95,330	100,330	105,300	115,330
			5	85,640	90,480	95,440	100,440	105,400	115,440
			6	85,800	90,600	95,550	100,550	105,500	115,550
	шлицевых		7	85,960	90,720	95,660	100,660	105,600	115,660
			8	86,120	90,840	95,770	100,770	105,700	115,770
			9	86,280	90,960	95,880	100,880	105,800	115,880
			10	86,440	91,080	95,990	100,990	105,900	115,990
			11	86,600	91,040	96,100	101,100	106,000	116,100
			12	86,600	91,190	96,060	101,060	106,100	116,060

Размеры, мм

Обозначение проточки		2403-2498 2403-2502	2403-2506	2403-2508	2403-2512 2403-2516	2403-2518 2403-2522	2403-2525 2403-2528			
D×t		90×2,5	95×2,5	100×2,5	105×2,5	110×2,5	120×2,5			
Номера и диаметры D ₁ зубьев	шлицевых	черновых	13	86,780	91,340	96,210	101,210	106,060	116,210	
			14	86,960	91,490	96,360	101,360	106,210	116,360	
			15	87,140	91,640	96,510	101,510	106,360	116,510	
			16	87,320	91,790	96,660	101,660	106,510	116,660	
			17	87,500	91,940	96,810	101,810	106,660	116,810	
			18	87,680	92,090	96,960	101,960	106,810	116,960	
			19	87,860	92,240	97,110	102,110	106,960	117,110	
			20	88,040	92,390	97,260	102,260	107,110	117,260	
			21	88,220	92,540	97,410	102,410	107,260	117,410	
			22	88,400	92,690	97,560	102,560	107,410	117,560	
			23	88,580	92,840	97,710	102,710	107,560	117,710	
			24	88,760	92,990	97,860	102,860	107,710	117,860	
			25	88,940	93,140	98,010	103,010	107,860	118,010	
			26	89,120	93,290	98,160	103,160	108,010	118,160	
			27	89,300	93,440	98,310	103,310	108,160	118,310	
			28	89,480	93,590	98,460	103,460	108,310	118,460	
			29	89,660	93,740	98,610	103,610	108,460	118,610	
			калиб- рую- щих	30	89,660	93,890	98,760	103,760	108,610	118,760
				31		94,040	98,910	103,910	108,760	118,910
				32		94,190	99,060	104,060	108,910	119,060
				33		94,340	99,210	104,210	109,060	119,210
				34		94,490	99,360	104,360	109,210	119,360
				35		94,640	99,510	104,510	109,360	119,510
				36		94,640	99,660	104,660	109,510	119,660
				37		94,640	99,660	104,660	109,660	119,660
				38		94,640	99,660	104,660	109,660	119,660
				39		94,640	99,660	104,660	109,660	119,660

Размеры, мм

Обозначение протяжки	Применяемость	Обозначение протяжки	Применяемость	$D \times m$	z	Сочетание полей допусков D и s	s	D_1	D_2	D_3	D_4 , не более	D_5 (пред. откл. —0,2)	D_6	D_7	L для исполнения	
															Исполнение 1	Исполнение 2
2403-2499		2403-2503		90×2,5	34	H7—9H	6.306								1090	1215
2403-2501		2403-2504				H8—11H	5.386									
—		2403-2506		95×2,5	36	H7—9H	5.306	63	90	94,49	89,5	94	88	95,0		
—		2403-2507				H8—11H	5.386									
—		2403-2509		100×2,5	38	H7—9H	5.306		95	99,51	94,5	99	93	100,0		
—		2403-2511				H8—11H	5.386									
2403-2513		2403-2516		105×2,5	40	H7—9H	5.306		100	104,51	99,5	104	98	105,0		1190
2403-2514		2403-2517				H8—11H	5.386									
2403-2519		2403-2523		110×2,5	42	H7—9H	5.316		105	109,51	104,5	109	103	110,0	1065	
2403-2521		2403-2524				H8—11H	5.406									
2403-2526		2403-2529		120×2,5	46	H7—9H	5.316	70	115	119,51	114,5	119	113	120,2		
2403-2527		2403-2531				H8—11H	5.406									

Продолжение табл. 5

Размеры, мм

Обозначение протяжки		L_1 для исполнения		t	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7	l_8	l_9	l_{10}	Число черновых и переходных зубьев	Чистовые и калибрующие зубья (число зубьев—10)	F , не более	C для исполнения		λ																					
Исполнение 1	Исполнение 2	1	2															1	2																						
2403-2499	2403-2503	850	975		505				130	86	13	265							0,212	0,244	5																				
2403-2501	2403-2504																																								
—	2403-2506																																								
—	2403-2507																																								
—	2403-2509			19	400	99			24						25	16	11	11	8	0,2																					
—	2403-2511																																								
2403-2513	2403-2516	950			485				110	81	12	245																													
2403-2514	2403-2517																																								
2403-2519	2403-2523	825																																							
2403-2521	2403-2524																																								
2403-2526	2403-2529																																								
2403-2527	2403-2531																																								

Пример условного обозначения протяжки длиной $L=1190$ мм для шлицевого эвольвентного отверстия диаметром 100 мм, модулем 2,5 мм с центрированием по наружному диаметру, полем допуска центрирующего диаметра H8 и ширины впадины 11H, группы заточки II, исполнения 2, 2-го прохода:

Протяжка 2403-2511 II ГОСТ 28049—89

То же, протяжки с откорректированными исполнительными размерами:

Протяжка 2403-2511 K II ГОСТ 28049—89

Размер, мм

Обозначение протяжки исполнения		D×L	Сочетание полей допуска D и L	Поз. 1		Поз. 2
				Протяжка исполнения		Хвостовик
1	2			1	2	
				Количество		
				1	1	
Обозначение						
2403-2499	2403-2503	90×2,5	H7—9H	2403-2499/1	2403-2503/1	2403-2263/2
2403-2501	2403-2504		H8—11H	2403-2501/1	2403-2504/1	
—	2403-2506	95×2,5	H7—9H	—	2403-2506/1	
—	2403-2507		H8—11H	—	2403-2507/1	
—	2403-2509	100×2,5	H7—9H	—	2403-2509/1	
—	2403-2511		H8—11H	—	2403-2511/1	
2403-2513	2403-2516	105×2,5	H7—9H	2403-2513/1	2403-2516/1	2403-2263/2
2403-2514	2403-2517		H8—11H	2403-2514/1	2403-2517/1	
2403-2519	2403-2523	110×2,5	H7—9H	2403-2519/1	2403-2523/1	
2403-2521	2403-2524		H8—11H	2403-2521/1	2403-2524/1	
2403-2526	2403-2529	120×2,5	H7—9H	2403-2526/1	2403-2529/1	2403-2476/2
2403-2527	2403-2531		H8—11H	2403-2527/1	2403-2531/1	

Таблица 7

Размеры, мм

Обозначение линей проточки	D × m	Состояние поверхности D и m	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	X ₀	Y ₀	R	d _p	Ш	M			d _p	M ₁ (на первом миллиметре шпа)
														на буртике	на зубе номер ш	на последнем контрабуртике зубе		
2403-2499 2403-2503	90 × 2,5	H7—9H	1,522	2,189	2,844			42,873	22,684	29,663	24,947	4,773	11	94,605	94,517	94,348	99,38	
2403-2501 2403-2504														96,493	—	96,236		
2403-2506	95 × 2,5	H7—9H	1,502	2,162	2,808			45,345	23,828	31,541	26,248	6,518	—	99,378	—	99,120	104,41	
2403-2507														94,728	94,640	94,470		
2403-2509	100 × 2,5	H7—9H	1,514	2,171	2,811			47,866	24,985	33,407	27,567	4,773	12	101,520	99,529	99,367	7,000	
2403-2511														101,520	—	101,263		
2403-2513 2403-2516	105 × 2,5	H7—9H	1,472	2,130	2,770			50,367	26,144	35,273	28,888	6,518	—	104,418	—	104,160	114,48	
2403-2514 2403-2517														104,530	104,543	104,382		
2403-2519 2403-2523	110 × 2,5	H7—9H	1,508	2,157	2,786			52,868	27,314	37,129	30,228	4,773	12	109,451	—	109,194	119,52	
2403-2521 2403-2524														109,451	—	109,194		

Обозначение жис проточки	D × m	Сочетание полых муфтовых D и m	X ₁	X ₂	X ₃	Y ₁	Y ₂	Y ₃	X ₅	Y ₅	R	d _p	W	M			d _{p1}	M ₁ (на передаче направляющей шест)
														на буртике	на зубе номер W	на последнем кажущемся зубе		
2403-2526	120 × 2,5	H7-9H	1,506	2,150	2,770					29,653		4,773	124,707	124,611	124,440	7,000	129,57	
2403-2529												5,455	126,633	—	126,375			—
2403-2527	120 × 2,5	H8-11H	1,460	2,104	2,724	57,870	59,891	59,802	40,842	32,896	40,842	4,773	124,849	124,753	124,592	7,000	129,57	
2403-2531												5,455	126,771	—	126,514			—

Примечание. Размер по роликам на заходной части равен M₁ — 0,3 мм.

Таблица 8

Обозначение проточки	D × m	2403-2524 2403-2523		2403-2526		2403-2527		2403-2529		2403-2531		2403-2532 2403-2534		2403-2535 2403-2539		2403-2536 2403-2539		H8-11H	H8-11H
		H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H	H7-9H	H8-11H				
1	85,800	90 × 2,5		95 × 2,5		100 × 2,5		105 × 2,5		110 × 2,5		115 × 2,5		120 × 2,5		125 × 2,5		H7-9H	H8-11H
2	86,000	90,740		90,740		90,740		90,740		90,740		90,740		90,740		90,740		H7-9H	H8-11H
3	86,200	90,940		90,940		90,940		90,940		90,940		90,940		90,940		90,940		H7-9H	H8-11H
4	86,400	91,140		91,140		91,140		91,140		91,140		91,140		91,140		91,140		H7-9H	H8-11H
5	86,600	91,340		91,340		91,340		91,340		91,340		91,340		91,340		91,340		H7-9H	H8-11H
6	86,800	91,540		91,540		91,540		91,540		91,540		91,540		91,540		91,540		H7-9H	H8-11H
7	87,000	91,740		91,740		91,740		91,740		91,740		91,740		91,740		91,740		H7-9H	H8-11H
8	87,200	91,940		91,940		91,940		91,940		91,940		91,940		91,940		91,940		H7-9H	H8-11H
9	87,400	92,140		92,140		92,140		92,140		92,140		92,140		92,140		92,140		H7-9H	H8-11H
10	87,600	92,340		92,340		92,340		92,340		92,340		92,340		92,340		92,340		H7-9H	H8-11H
11	87,800	92,540		92,540		92,540		92,540		92,540		92,540		92,540		92,540		H7-9H	H8-11H
12	88,000	92,740		92,740		92,740		92,740		92,740		92,740		92,740		92,740		H7-9H	H8-11H
13	88,200	92,940		92,940		92,940		92,940		92,940		92,940		92,940		92,940		H7-9H	H8-11H
	88,200	93,140		93,140		93,140		93,140		93,140		93,140		93,140		93,140		H7-9H	H8-11H

Ролики в диаметре D_г зубья

Размеры, мм

Обозначение прокатки	2403-2409 2403-2503		2403-2506		2403-2507		2403-2509		2403-2513 2403-2516		2403-2514 2403-2517		2403-2521 2403-2524		2403-2526 2403-2529		2403-2527 2403-2531	
	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H	H7—9H	H8—11H
Состояние* поверхности хвостков D и d	80x2,5		85x2,5		90x2,5		100x2,5		105x2,5		110x2,5		115x2,5		120x2,5			
	D x m																	
14	88,400	88,400	93,340	93,340	93,340	93,340	98,380	98,380	103,380	103,380	103,380	103,380	108,380	108,380	118,380	118,380	119,380	119,380
15	88,600	88,600	93,540	93,540	93,540	93,540	98,580	98,580	103,580	103,580	103,580	103,580	108,580	108,580	118,580	118,580	119,580	119,580
16	88,800	88,800	93,740	93,740	93,740	93,740	98,780	98,780	103,780	103,780	103,780	103,780	108,780	108,780	118,780	118,780	119,780	119,780
17	89,000	89,000	93,940	93,940	93,940	93,940	98,980	98,980	103,980	103,980	103,980	103,980	108,980	108,980	118,980	118,980	119,980	119,980
18	89,200	89,200	94,140	94,140	94,140	94,140	99,180	99,180	104,180	104,180	104,180	104,180	109,180	109,180	119,180	119,180	120,180	120,180
19	89,400	89,400	94,340	94,340	94,340	94,340	99,380	99,380	104,380	104,380	104,380	104,380	109,380	109,380	119,380	119,380	120,380	120,380
20	89,600	89,600	94,540	94,540	94,540	94,540	99,580	99,580	104,580	104,580	104,580	104,580	109,580	109,580	119,580	119,580	120,580	120,580
21	89,800	89,800	94,640	94,640	94,640	94,640	99,680	99,680	104,680	104,680	104,680	104,680	109,680	109,680	119,680	119,680	120,680	120,680
22	89,780	89,780	94,740	94,740	94,740	94,740	99,780	99,780	104,780	104,780	104,780	104,780	109,780	109,780	119,780	119,780	120,780	120,780
23	89,850	89,850	94,840	94,840	94,840	94,840	99,850	99,850	104,850	104,850	104,850	104,850	109,850	109,850	119,850	119,850	120,850	120,850
24	89,910	89,910	94,910	94,910	94,910	94,910	99,910	99,910	104,910	104,910	104,910	104,910	109,910	109,910	119,910	119,910	120,910	120,910
25	89,950	89,950	94,950	94,950	94,950	94,950	99,950	99,950	104,950	104,950	104,950	104,950	109,950	109,950	119,950	119,950	120,950	120,950
26	89,980	89,980	94,980	94,980	94,980	94,980	99,980	99,980	104,980	104,980	104,980	104,980	109,980	109,980	119,980	119,980	120,980	120,980
27	90,000	90,010	95,000	95,010	95,000	95,010	100,000	100,010	105,000	105,010	105,010	105,010	110,000	110,010	120,000	120,010	120,000	120,010
28	90,020	90,035	95,020	95,035	95,020	95,035	100,020	100,035	105,020	105,035	105,035	105,035	110,020	110,035	120,020	120,035	120,020	120,035
29	90,035	90,054	95,035	95,054	95,035	95,054	100,035	100,054	105,035	105,054	105,054	105,054	110,035	110,054	120,035	120,054	120,035	120,054
30																		
31																		
32	90,035	90,054	95,035	95,054	95,035	95,054	100,035	100,054	105,035	105,054	105,054	105,054	110,035	110,054	120,035	120,054	120,035	120,054
33																		
34																		
35																		

*Номера и диаметры D, d, r

*Черточки и стрелочки

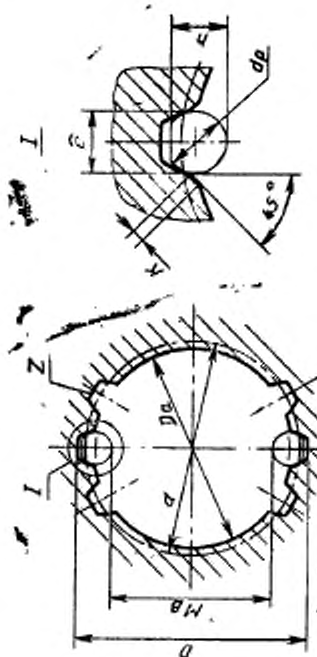
*Чистовых

*Калибруемых

Таблица 9

Черт. 3
Размеры, мм

Обозначение прокатки	D×M	F	Номер прохода	Состояние поверхности допуска D K H	d	D _с (Поле допусков на H11)	κ	d _p	h	M _в		Длина протяжки	Усиление прокатки Р, Н (кгс), при переломе угла		
										Накл.	Верхн. откл.		Сталь и цветные сплавы	Чугун, бронза, латунь	20°
2403-2498; 2403-2502	90×2,5	34	1	—	85	85	—	—	—	—	70—190	70—220	368450 (37560)	403100 (41090)	433350 (44170)
2403-2499; 2403-2503			2	H7-9H											
2403-2501; 2403-2504	95×2,5	36	1	—	90	90	—	—	—	—	—	—	313650 (31970)	343150 (34980)	368900 (37600)
2403-2505			2	H7-9H											
2403-2506	100×2,5	38	1	—	95	5,226	0,38	4,406	4	—	—	—	306200 (31210)	333000 (34150)	360150 (36710)
2403-2509			2	H7-9H											
2403-2511	105×2,5	40	1	—	100	100	—	—	—	—	—	—	322800 (32904)	353150 (36000)	379650 (38700)
2403-2512; 2403-2515			2	H7-9H											
2403-2513; 2403-2516	110×2,5	42	1	—	105	105	—	4,406	4	—	—	—	323300 (32960)	353750 (36060)	380300 (38770)
2403-2514; 2403-2517			2	H7-9H											
2403-2518; 2403-2522	120×2,5	46	1	—	115	115	—	—	—	—	—	—	369400 (37660)	404150 (41200)	434500 (44200)
2403-2519; 2403-2523			2	H7-9H											
2403-2521; 2403-2524	120×2,5	46	1	—	115	115	—	4,406	4	—	—	—	—	—	—
2403-2525; 2403-2528			2	H7-9H											
2403-2526; 2403-2529	120×2,5	46	1	—	115	115	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2403-2527; 2403-2531			2	H7-9H											



4. Наибольшие расчетные усилия протягивания P указаны для обработки деталей из стали I—IV групп обрабатываемости по ГОСТ 20365.

Для определения усилия протягивания для закаленных сталей и других материалов следует величину P умножить на коэффициент K , указанный в ГОСТ 28048.

5. Центровые отверстия — формы B , T или R по ГОСТ 14034.

6. Хвостовики — типа 2, исполнения 1 по ГОСТ 4044.

Изготовление протяжек с хвостовиком типа 2 исполнений 2, 3 или 4 — по заказу потребителя. Продольные лыски на хвостовиках исполнений 2 и 4 должны располагаться перпендикулярно оси впадины профиля протяжки.

Допуск перпендикулярности на 10 мм ширины лыски не должен превышать 0,015 мм.

Длина лыски на заднем хвостовике указывается потребителем при заказе.

7. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H16, h16, \pm \frac{IT16}{2}$.

8. Допуск симметричности боковых поверхностей фасочных зубьев относительно боковых поверхностей шлицевых зубьев не должен превышать $T 0,1$ мм.

9. Накопленная погрешность окружного шага, допуск параллельности оси симметрии боковых поверхностей шлицевой части относительно оси центров и допуск симметричности в поперечном сечении зубьев протяжек 1-го прохода не должен превышать значений, указанных в ГОСТ 6767 для поля допуска на ширину впадины втулок 11Н.

10. Форма и размеры профиля зубьев протяжек, группы заточки, форма передней грани зубьев протяжек — по ГОСТ 20365.

11. Задний угол зубьев протяжек должен быть:

черновых и переходных	3°
чистовых	2°
калибрующих	1°

12. Пределы длины протягивания заготовок из чугуна, бронзы и латуни — справочные. Для протягивания заготовок из этих материалов с длиной протягивания, превышающей верхний предел длины протягивания по стали, следует применять навертной хвостовик увеличенной длины.

13. Предельные отклонения диаметров сопрягаемых центрирующих поверхностей:

протяжки (рабочей части) — по $f7$,

навертного хвостовика — по $H9$.

14. Технические требования — по ГОСТ 6767.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. В. Барон, А. И. Либерман, А. И. Прохорова, Ф. И. Фельдман

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.89 № 517

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта приложения
ГОСТ 2475—88	1 (примечание к табл. 3)
ГОСТ 4044—70	6
ГОСТ 6033—80	Вводная часть
ГОСТ 6767—79	9, 14
ГОСТ 14034—74	5
ГОСТ 20365—74	4, 10
ГОСТ 28048—89	1, 4