



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**РАЗВЕРТКИ СБОРНЫЕ НАСАДНЫЕ
С ПРИВЕРНУТЫМИ НОЖАМИ,
ОСНАЩЕННЫМИ ПЛАСТИНАМИ
ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11176—71

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**РАЗВЕРТКИ СБОРНЫЕ НАСАДНЫЕ
С ПРИВЕРНУТЫМИ НОЖАМИ, ОСНАЩЕННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА**

**ГОСТ
11176-71***

Конструкция и размеры

Blade carbide tipped machine shell reamers.
Design and dimensions

Взамен
ГОСТ 11176-65;
МН 1850-61;
МН 1851-61

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1971 г. № 478 срок введения установлен

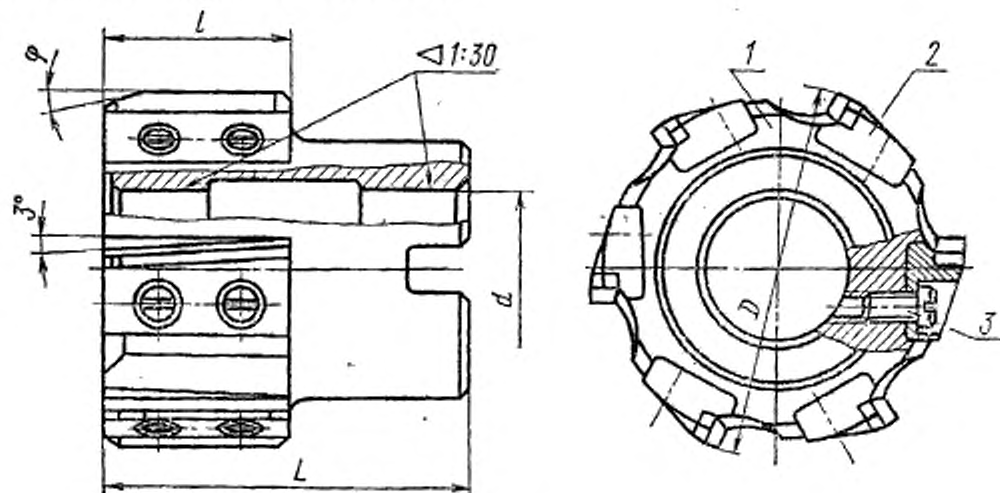
с 01.07.72

Проверен в 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на сборные насадные развертки с привернутыми ножами, оснащенными пластинами из твердого сплава чистовые — для обработки отверстий с полями допусков G6, H6, Js6, K6, G7, H7, Js7, K7, M7, N7, P7, E8, F8, H8, D9, E9, F9, H9, H10, H11; с припуском под доводку № 1, 2, 3, 4, 5, 6; черновые — для обработки отверстий с полем допуска U8.

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



Черт. 1

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

| Обозначения разверток с углом Φ | Применяемость | | | D для рядов | | | d | L | Число ножей | Дет. 1. Корпус | | Дет. 2. Нож ГОСТ 16806—71 | | Дет. 3. Винт ГОСТ 1401—80 | |
|--------------------------------------|---------------|-----------|---|-------------|----------------|-------------|----|----|----------------|----------------|-------------|---------------------------------|----|------------------------------|----|
| | 1 | 2 | 3 | Обозначение | Коды- число | Обозначение | | | | Коды- число | Обозначение | Коды- число | | | |
| 5° | 15° | 45° | | | | | | | | | | | | | |
| 2364-2080 | 2364-2081 | 2364-2082 | | 75 | | | | | | 2364-2080/001 | | | | | |
| 2364-2083 | 2364-2084 | 2364-2085 | | | 78 | 32 | 65 | | | 2364-2083/001 | | | | | |
| 2364-2085 | 2364-2086 | 2364-2087 | | 80 | | | | | 8 | 2364-2085/001 | | 2025-0112 | 8 | В.М5— 6Г×12.48.055 | 16 |
| 2364-2087 | 2364-2088 | 2364-2089 | | | | | | | | 2364-2087/001 | | | | | |
| 2364-2089 | 2364-2090 | 2364-2091 | | 90 | | | | | | 2364-2089/001 | | | | | |
| 2364-2091 | 2364-2092 | 2364-2093 | | | | 40 | | 32 | | 2364-2091/001 | | | | | |
| 2364-2093 | 2364-2094 | 2364-2095 | | | | | 70 | | | 2364-2093/001 | | | | | |
| 2364-2095 | 2364-2096 | 2364-2097 | | 100 | | | | | | 2364-2095/001 | | 2025-0113 | 10 | В.М5— 6Г×12.48.055 | 20 |
| 2364-2097 | 2364-2098 | 2364-2099 | | | | | | | 10 | 2364-2097/001 | | | | | |
| 2364-2099 | 2364-2100 | 2364-2019 | | | | | | | | 2364-2099/001 | | | | | |

Размеры в мм

Продолжение табл. 1

| Обозначения разверток с углом ϕ | D для рядов | | | d | L | l | Число ложей n | Дет. 1. Корпус | | Дет. 2. Нож ГОСТ 16806—71 | | Дет. 3. Винт ГОСТ 1491—80 | |
|--------------------------------------|-------------|-----------|-----------|-----|----|----|--------------------|----------------|---------------|---------------------------------|---------------|------------------------------|---------------|
| | 1 | 2 | 3 | | | | | Обозначение | Код чество | Обозначение | Код чество | Обозначение | Код чество |
| 5° | | 15° | 45° | | | | | | | | | | |
| 2364-2101 | | 2364-2102 | | 120 | | | 10 | 2364-2101/001 | | | | | 20 |
| 2364-2103 | 125 | | | | | | | 2364-2103/001 | | | | | |
| 2364-2105 | | | 2364-2021 | | | | | 2364-2105/001 | | | | | |
| 2364-2107 | | 2364-2106 | | 130 | | | | 2364-2107/001 | | 2025-0113 | | | 24 |
| 2364-2109 | | 2364-2108 | | | 50 | 70 | 12 | 2364-2109/001 | | | | | |
| 2364-2111 | 140 | | 2364-2023 | | | | | 2364-2111/001 | | | | | |
| 2364-2113 | | 2364-2110 | | | | | | 2364-2113/001 | | | | | |
| 2364-2115 | | 2364-2112 | | 145 | | | | 2364-2115/001 | | | | | |
| 2364-2117 | | 2364-2114 | | 150 | | | | 2364-2117/001 | | | | | |
| 2364-2119 | | 2364-2116 | | | 60 | 80 | 11 | 2364-2119/001 | | 2025-0114 | | | 42 |
| | | 2364-2118 | | | | | | 2364-2119/001 | | | | | |
| | | 2364-2120 | | 160 | | | | 2364-2119/001 | | | | | |
| | | | 2364-2033 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 2364-2034 | | | | | | | | | | |

В.М6—
6gX12.48.055

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

| Обозначения разверток с углом Φ | Применение | | | D для рядов | | | d | L | I | Число ножей | Дет. 1. Корпус | | Дет. 2. Нож | | Дет. 3. Винт | | |
|--------------------------------------|------------|-----|-----------|-------------|----------------|-------------|-----|----|-----|----------------|----------------|-------------|----------------|-------------|----------------|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | Обозначение | Код- частно | Обозначение | | | | | Код- частно | Обозначение | Код- частно | Обозначение | Код- частно | | |
| 6° | 15° | 45° | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2364-2121 | — | — | — | — | 170 | — | — | — | — | — | 2364-2121/001 | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2122 | — | 2364-2035 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2123 | — | — | — | — | — | 175 | — | — | — | 14 | 2364-2123/001 | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2124 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2125 | — | — | 2364-2036 | — | — | — | — | — | — | — | 2364-2125/001 | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2126 | — | — | 180 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2037 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2127 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2364-2127/001 | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2128 | — | — | — | 190 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2038 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2129 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2364-2129/001 | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2130 | — | — | 200 | — | — | 60 | 80 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2039 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2131 | — | — | — | — | — | — | — | — | 58 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2132 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2040 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2133 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2134 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2041 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2135 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2136 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2042 | — | 220 | — | — | — | — | 16 | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2137 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2138 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2043 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 2364-2139 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | 2364-2140 | — | — | — | — | — | 230 | 80 | 100 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| — | — | — | 2364-2044 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

В.М16—
6gX12.48.055

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

| Обозначения разверток с углом ϕ | 45° | | Применение | D для рядов | | | L | Число ножей | Дет. 1. Корпус | | Дет. 2. Нож | | Дет. 3. Винт | |
|--------------------------------------|-----------|-----------|------------|-------------|----|-----|----|-------------|----------------|------------|-------------|------------|--------------|------------|
| | 15° | 45° | | 1 | 2 | 3 | | | Обозначение | Количество | Обозначение | Количество | Обозначение | Количество |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 2364-2141 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2142 | — | — | 240 | — | — | 16 | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2045 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2143 | — | — | — | 250 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2144 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2145 | — | 2364-2046 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2146 | — | — | 260 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2047 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2147 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2148 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2048 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2149 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2150 | — | — | 270 | 80 | 100 | 58 | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2049 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2151 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2152 | — | — | 280 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2050 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 2364-2153 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | 2364-2154 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| — | — | 2364-2051 | — | 300 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |

Примечания:

1. Развертки по 1-му ряду диаметров являются предпочтительными для применения.
 2. Развертки по 3-му ряду диаметров предназначены для обработки посадочных отверстий под шарико- и роликоподшипники, изготовляемые по ГОСТ 3478—79.

Пример условного обозначения развертки диаметром $D=100$ мм, $\phi=5^\circ$, с ножнами, оснащенными пластинами из твердого сплава марки ВК6, для обработки отверстия с предельными отклонениями по Н8:

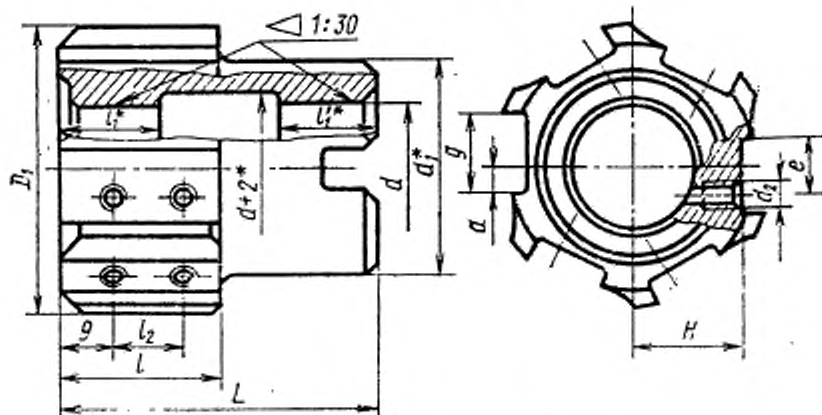
Развертка 2364-2093 ВК6 Н8 ГОСТ 11176—71

То же, развертки № 2 с припуском под доводку:

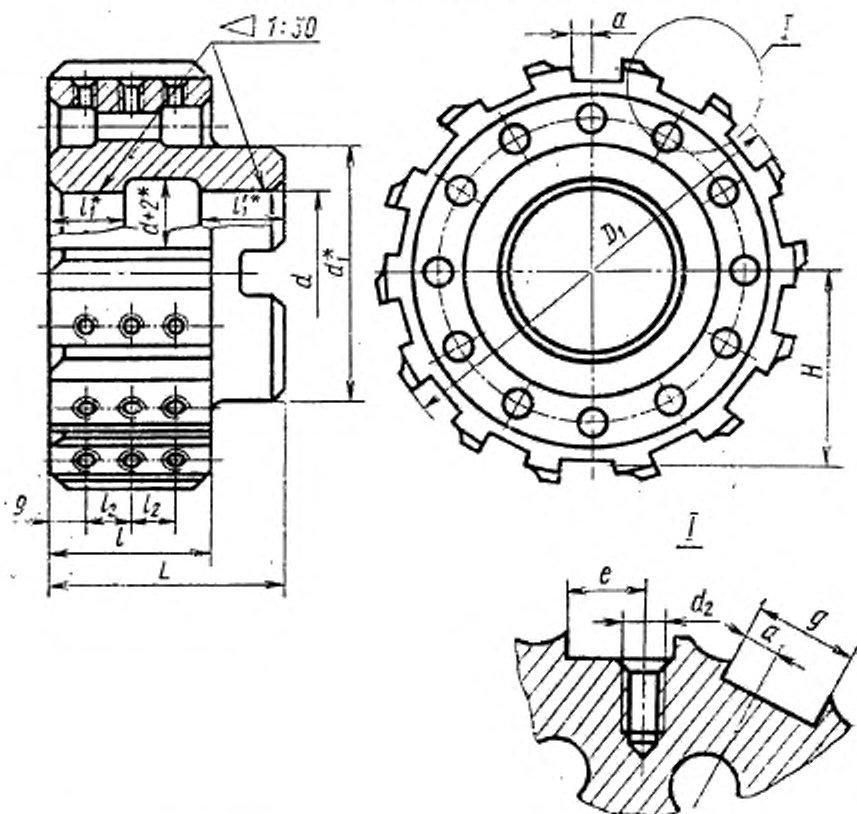
Развертка 2364-2093 ВК6 № 2 ГОСТ 11176—71

3. Конструкция и основные размеры корпусов (дет. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Развертки диаметром от 52 до 145 мм



Развертки диаметры от 150 до 300 мм



* Размеры для справок.

Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

| Обозначения корпусов | D_1 | d | d_1 | d_2 | L | l | l_1 | l'_1 | f_2 (пред. откл. $+0,15$) | g (пред. откл. по H8) | e (пред. откл. $\pm 0,15$) | a (пред. откл. $\pm 0,2$) | H (пред. откл. $\pm 0,1$) | Число пазов z | |
|----------------------|-------|-----|-------|-------|-----|-----|-------|--------|------------------------------|-------------------------|-------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------|------|
| 2364-2052/001 | 48 | 22 | 34 | M4 | 55 | 25 | | | 10 | 14 | 9 | 5,6 | 18,6 | 6 | |
| 2364-2055/001 | 51 | | 38 | | | | | | | | | | | | |
| 2364-2058/001 | 54 | 40 | | | | | | | | | | 4,8 | 20,6 | | |
| 2364-2061/001 | 56 | 42 | | | | | 18 | | | | | 5,0 | 21,6 | | |
| 2364-2064/001 | 58 | 44 | | | | | | | | | | 5,1 | 22,6 | | |
| 2364-2067/001 | 59 | 27 | 46 | | 60 | | | | | | | 5,2 | 23,1 | | |
| 2364-2070/001 | 61 | | 50 | | | | | | | | | | | | |
| 2364-2073/001 | 64 | | 50 | M5 | | | | | 16 | 10,5 | 5,5 | 25,6 | 8 | | |
| 2364-2075/001 | 66 | | 52 | | | | | | | | 5,6 | 26,6 | | | |
| 2364-2077/001 | 68 | | 55 | | 65 | 20 | | | | | 5,7 | 27,6 | | | |
| 2364-2080/001 | 70 | 32 | 55 | | | | | | | | | | | | 5,9 |
| 2364-2083/001 | 73 | | | 55 | | | | | 6,1 | 30,6 | | | | | |
| 2364-2085/001 | 75 | | | | | | 25 | | | | 6,3 | 31,6 | | | |
| 2364-2087/001 | 80 | | | | | 32 | | 15 | | | 6,5 | 34,1 | | | |
| 2364-2089/001 | 85 | 40 | 65 | | | | | | | | 6,8 | 36,6 | | | |
| 2364-2091/001 | 90 | | | | | | | | | | | 7,1 | | 38,1 | |
| 2364-2093/001 | 95 | | | | | | | | | | 7,4 | 40,7 | | 10 | |
| 2364-2095/001 | 99 | | | | | | | | | | 7,7 | 43,2 | | | |
| 2364-2097/001 | 104 | | | | | | | | | | 7,9 | 45,7 | | | |
| 2364-2099/001 | 109 | | | | 70 | | | | | | 8,3 | 48,3 | | | |
| 2364-2101/001 | 114 | | 80 | | | | | | | | | | | | 18 |
| 2364-2103/001 | 119 | 50 | | M6 | | | | | | | 8,9 | 53,2 | 12 | | |
| 2364-2105/001 | 124 | | | | | | | | | | | 9,2 | | | 55,7 |
| 2364-2107/001 | 129 | | | | | | | | | | 9,3 | 58,2 | | | |
| 2364-2109/001 | 134 | | | | | | | | | | 9,8 | 60,7 | | | |
| 2364-2111/001 | 139 | | 90 | | | | | | | | 10,1 | 63,2 | | | |
| 2364-2113/001 | 141 | 60 | | | 80 | 58 | | 30 | 20 | 20 | 13 | 6,4 | | 65,7 | 14 |

Размеры в мм

| Обозначения корпусов | D_1 | d | d_1 | d_2 | L | l | l_1 | r_1 | f_2 (пред. откл. $+0,15$) | g (пред. откл. по 118) | e (пред. откл. $\pm 0,15$) | a (пред. откл. $\pm 0,2$) | H (пред. откл. $\pm 0,1$) | Число пазов z |
|----------------------|-------|-----|-------|-------|-----|-----|-------|-------|------------------------------|--------------------------|-------------------------------|------------------------------|------------------------------|-----------------|
| 2364-2115/001 | 146 | | | | | | | | | | | 6,6 | 68,2 | 14 |
| 2364-2117/001 | 151 | | | | | | | | | | | 6,7 | 70,7 | |
| 2364-2119/001 | 156 | | | | | | | | | | | 6,8 | 73,1 | |
| 2364-2121/001 | 161 | | | | | | | | | | | 7 | 75,7 | |
| 2364-2123/001 | 166 | | 90 | | | | | | | | | 7,1 | 78,2 | |
| 2364-2125/001 | 170 | 60 | | | 80 | | 25 | 30 | | | | 7,3 | 80,7 | |
| 2364-2127/001 | 180 | | | | | | | | | | | 7,5 | 85,7 | |
| 2364-2129/001 | 190 | | | | | | | | | | | 7,8 | 90,5 | |
| 2364-2131/001 | 200 | | | | | | | | | | | 8,0 | 95,7 | |
| 2364-2133/001 | 205 | | 90 | M6 | | 58 | | | 20 | 20 | 13 | 8,2 | 98,0 | |
| 2364-2135/001 | 210 | | | | | | | | | | | 8,4 | 100,7 | 16 |
| 2364-2137/001 | 215 | | | | | | | | | | | 8,4 | 103,1 | |
| 2364-2139/001 | 220 | | | | | | | | | | | 8,5 | 105,7 | |
| 2364-2141/001 | 230 | | | | | | | | | | | 8,8 | 110,7 | |
| 2364-2143/001 | 240 | | | | | | | | | | | 9,1 | 115,6 | 18 |
| 2364-2145/001 | 250 | 80 | 115 | | 100 | | 30 | 35 | | | | 9,3 | 120,7 | |
| 2364-2147/001 | 260 | | | | | | | | | | | 9,6 | 125,6 | |
| 2364-2149/001 | 270 | | | | | | | | | | | 9,9 | 130,6 | |
| 2364-2151/001 | 280 | | | | | | | | | | | 10,1 | 135,6 | |
| 2364-2153/001 | 290 | | | | | | | | | | | 10,4 | 140,6 | |

Пример условного обозначения корпуса развертки $D_1=90$ мм:

Корпус 2364-2091/001 ГОСТ 11176—71

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Окончательная заточка зубьев производится на собранной развертке.

5. Стыки пластин у смежных зубьев разверток диаметрами от 150 до 300 мм должны иметь перекрытия один относительно другого.

6. Шпоночные пазы — по ГОСТ 9472—83.

7. Предельные отклонения диаметра D чистовых и черновых разверток — по ГОСТ 13779—77, с припуском под доводку — по ГОСТ 11173—76.

8. Развертки диаметром свыше 120 мм изготавливаются с отклонениями, согласованными с потребителями.

9. Для разверток, изготавливаемых в централизованном порядке, устанавливается:

$\varphi = 5^\circ$ — для хрупких материалов;

$\varphi = 15^\circ$ — для вязких материалов.

Изготовление разверток с $\varphi = 45^\circ$ допускается по соглашению с потребителем.

10. Неравномерная разбивка шагов зубьев разверток — по рекомендуемому приложению к ГОСТ 7722—77.

7—10. (Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Геометрические параметры и элементы конструкции разверток указаны в приложении (рекомендуемом).

Примечание. Величины радиусов скругления и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

12. Шероховатость поверхностей, не указанная в технических требованиях на развертки по ГОСТ 5735—81, должна соответствовать приведенной в табл. 3.

Таблица 3

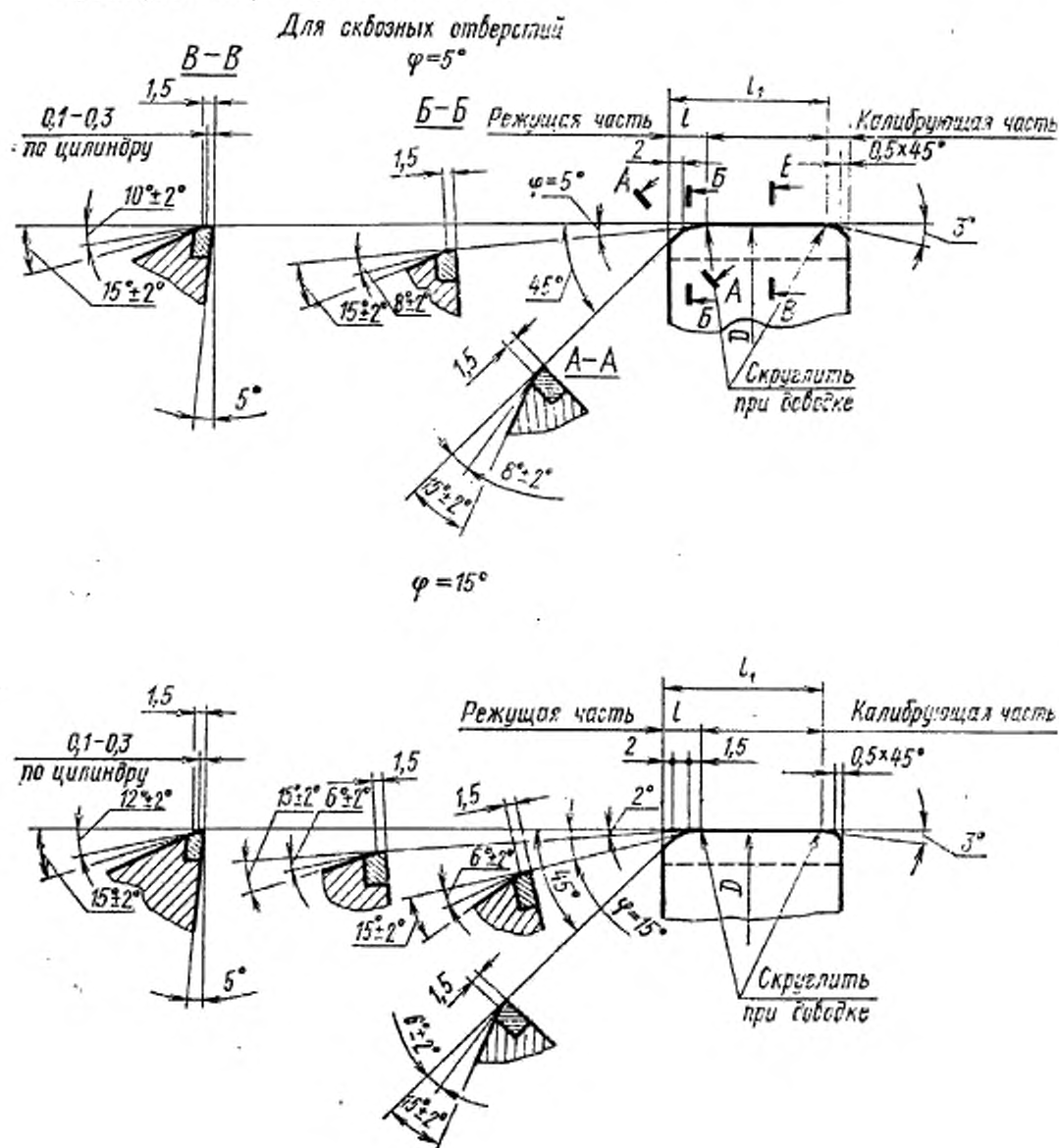
| Наименования поверхностей | Параметры шероховатости по ГОСТ 2789—79, не более |
|---|---|
| Передний торец развертки | Ra 0,8 |
| Посадочные поверхности пазов под ножи и шейка развертки | Ra 1,6 |
| Выточка в отверстии | Ra 6,3 |
| Остальные поверхности | Rz 12,5 |

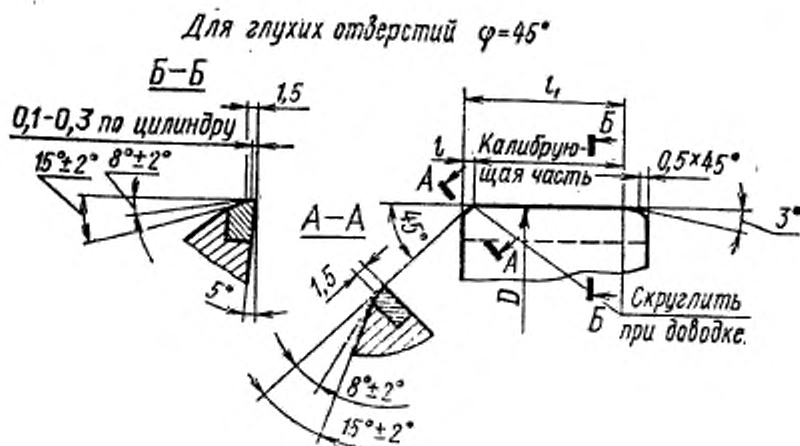
(Измененная редакция, Изм. № 1).

13. Остальные технические требования по ГОСТ 5735—81.

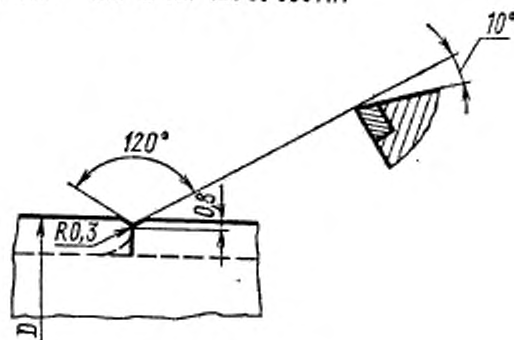
ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ И ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ РАЗВЕРТОК

1. Геометрические параметры и элементы конструкции режущей части разверток указаны на черт. 1 и в табл. 1.





Заточка канавки на стыке пластин для D от 150 до 300 мм



Черт. 1

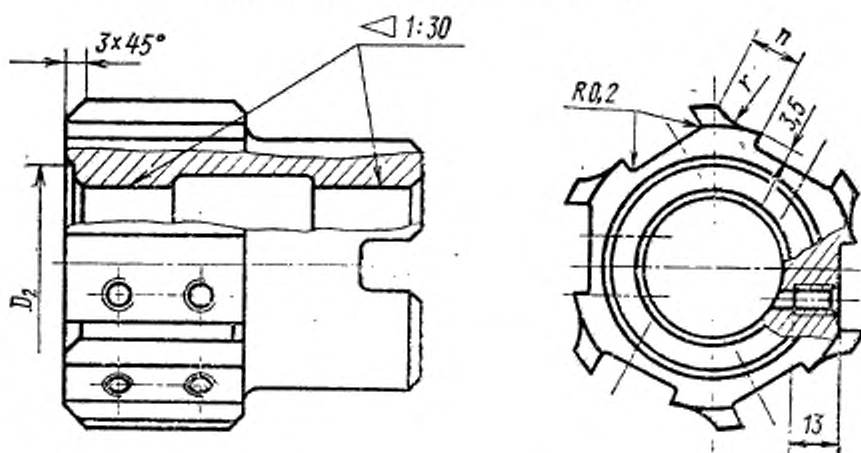
Таблица 1

Размеры в мм

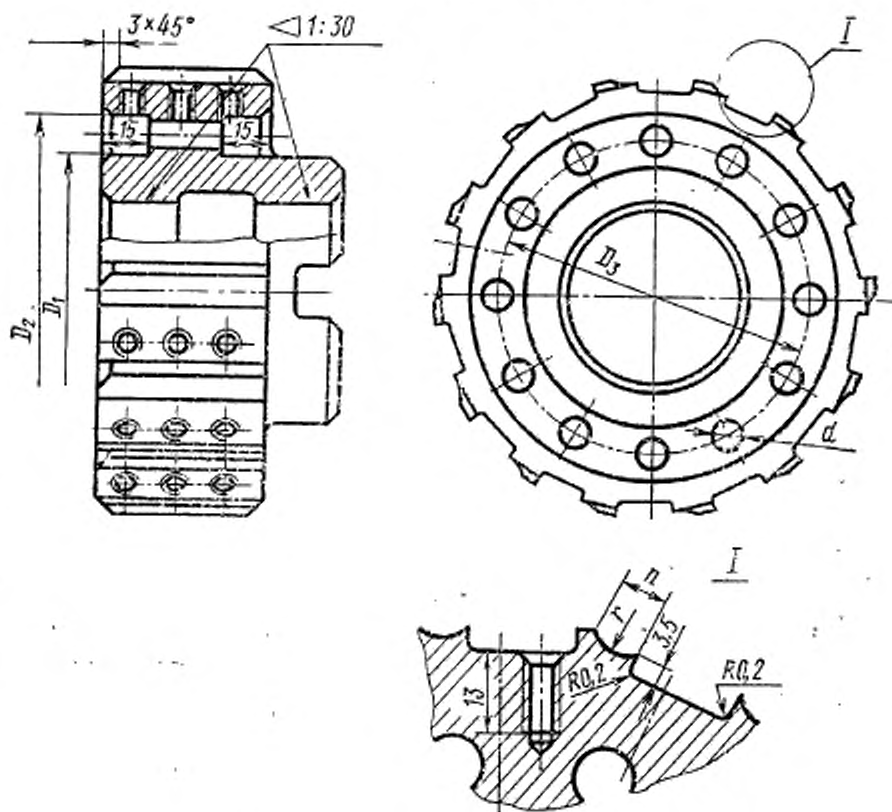
| D номин. развертки | l для φ | | | l_1 |
|----------------------|-------------------|-----|-----|-------|
| | 5° | 15° | 45° | |
| От 52 до 145 | 8 | 5 | 2 | 28 |
| От 150 до 300 | | 7 | | |

2. Элементы конструкции корпусов разверток (дет. 1) указаны на черт. 2 и в табл. 2.

Развертки диаметром от 52 до 145 мм



Развертки диаметром от 150 до 300 мм



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| D развертки | D_1 | D_2 | D_3 | d | r | n | Количество отв. d |
|------------------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|------------------------|
| 52 | — | 28 | — | — | 12 | 7 | — |
| 55 | — | 30 | — | — | | 8 | |
| 58 | — | 33 | — | — | | 9 | |
| 60 | — | 36 | — | — | | 10 | |
| 62 | — | 38 | — | — | | 11 | |
| 63 | — | 39 | — | — | | 5 | |
| 65 | — | 40 | — | — | | 6 | |
| 68 | — | 44 | — | — | | 7 | |
| 70 | — | 46 | — | — | | 8 | |
| 72 | — | 49 | — | — | | 9 | |
| 75 | — | 52 | — | — | | 10 | |
| 78 | — | 56 | — | — | | 11 | |
| 80 | — | 57 | — | — | | 12 | |
| 85 | — | 62 | — | — | | 8 | |
| 90 | — | 67 | — | — | | 10 | |
| 95 | — | 70 | — | — | | | |
| 100 | — | 75 | — | — | | | |
| 105 | — | 80 | — | — | | | |
| 110 | — | 85 | — | — | | | |
| 115 | — | 90 | — | — | | | |
| 120 | — | 95 | — | — | | | |
| 125 | — | 100 | — | — | | | |
| 130 | — | 105 | — | — | | | |
| 135 | — | 110 | — | — | | | |
| 140 | — | 115 | — | — | 11 | — | |
| 145 | — | 120 | — | — | 12 | 12 | |
| 150 | 90 | 110 | 100 | 8 | | | |
| 155 | | 115 | 102 | 10 | | | |
| 160 | | 120 | 105 | 12 | | | |

Размеры в мм

| <i>D</i> развертки | <i>D</i> ₁ | <i>D</i> ₂ | <i>D</i> ₃ | <i>d</i> | <i>r</i> | <i>n</i> | Количество отв. <i>d</i> |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|----------|-----------------------------|
| 165 | 90 | 125 | 107 | 15 | 10 | 12 | 12 |
| 170 | | 130 | 110 | 18 | | | |
| 175 | | 135 | 112 | 20 | | | |
| 180 | | 140 | 115 | 22 | | | |
| 190 | | 150 | 120 | 28 | | | |
| 200 | | 160 | 125 | 30 | | | |
| 210 | | 170 | 130 | 30 | | | |
| 215 | | 175 | 132 | 35 | | | |
| 220 | 115 | 180 | 135 | 35 | 12 | 14 | 8 |
| 225 | | 185 | 137 | 40 | | | |
| 230 | | 190 | 152 | 35 | | | |
| 240 | | 200 | 157 | 40 | | | |
| 250 | | 210 | 162 | 40 | | | |
| 260 | | 220 | 167 | 50 | | | |
| 270 | | 230 | 172 | 55 | | | |
| 280 | | 240 | 177 | 60 | | | |
| 290 | | 250 | 182 | 65 | | | |
| 300 | | 260 | 187 | 70 | | | |
| | | | | | | 16 | 6 |

Примечание. У разверток диаметром до 80 мм включительно резьбовые отверстия в пазах сквозные.

3. При алмазной заточке допускается провисание пластин твердого сплава на 0,12—0,2 мм и порожек по передней поверхности глубиной 0,05—0,1 мм по длине пластины.

Редактор В. С. Бабкина
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор С. И. Ковалева

Сдано в наб. 23.08.84 Подп. в печ. 07.02.85 1,0 п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,85 уч.-изд. л.
Тираж 12000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мицдауго, 12/14. Зак. 4047