

16602-80



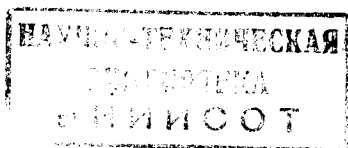
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**НОЖИ РИФЛЕННЫЕ  
ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ  
ДЛЯ СБОРНЫХ РАЗВЕРТОК**

**ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16602—80**

**Издание официальное**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

Цена 3 коп.

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛЬ**

**Г. С. Сулакова**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**Член Коллегии В. А. Трефилов**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 мая 1980 г. № 2062**

Редактор *А. Л. Владимирова*  
Технический редактор *В. Ю. Сидорова*  
Корректор *А. П. Якимович*

Сдано в наб. 22.05.80 Подп. в печ. 11.07.80 0,25 л. 1-й изд. Тир. 20000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 12385 М.: Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лыделерский пер., 15 Зак. 815

НОЖИ РИФЛЕННЫЕ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ  
ДЛЯ СБОРНЫХ РАЗВЕРТОК

Основные размеры

HSS corrugated blades for assembly reamers.  
Basic dimensions

ГОСТ  
16602—80

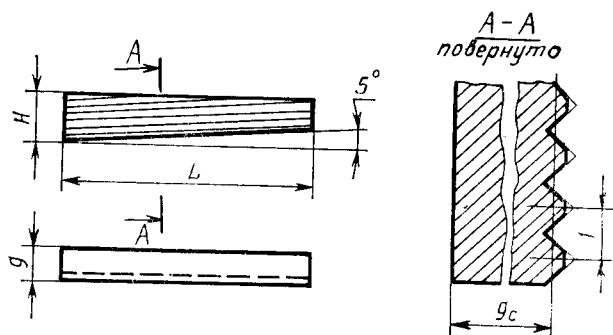
Взамен  
ГОСТ 16602—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12 мая 1980 г. № 2062 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.  
до 01.01 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Основные размеры ножей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## ММ

| Обозначение ножа | Применяемость | Обозначение ножа длиной $L^*$ | Применяемость | Диаметр развертки | $L$ | $L^*$ | $H$ | $\varepsilon$ | $\varepsilon_c$ |
|------------------|---------------|-------------------------------|---------------|-------------------|-----|-------|-----|---------------|-----------------|
|------------------|---------------|-------------------------------|---------------|-------------------|-----|-------|-----|---------------|-----------------|

## Для хвостовых разверток

|           |  |           |  |       |    |      |     |      |      |
|-----------|--|-----------|--|-------|----|------|-----|------|------|
| 2026—0251 |  | 2026—0151 |  | 32    | 38 | 32,0 | 8,0 | 2,93 | 2,75 |
| 2026—0252 |  | 2026—0152 |  | 34—35 |    |      |     |      |      |
| 2026—0253 |  | 2026—0153 |  | 36—38 | 42 | 36,0 | 9,0 | 3,93 | 3,75 |
| 2026—0254 |  | 2026—0154 |  | 40—42 |    |      |     |      |      |
| 2026—0155 |  | 2026—0155 |  | 45—48 | 45 | 45,0 | 9,9 | 4,18 | 4,00 |
|           |  | 2026—0151 |  | 50    |    |      |     |      |      |

## Для насадных разверток

|           |  |           |  |        |    |      |      |      |      |
|-----------|--|-----------|--|--------|----|------|------|------|------|
| 2026—0255 |  | 2026—0157 |  | 40—45  | 40 | 28,0 | 9,9  | 4,18 | 4,00 |
| 2026—0256 |  | 2026—0158 |  | 47—50  | 45 | 32,5 |      |      |      |
| 2026—0257 |  | 2026—0159 |  | 52—65  |    |      | 50   | 36,5 | 10,5 |
| 2026—0258 |  | 2026—0160 |  | 68—80  | 56 | 40,5 |      |      | 12,5 |
| 2026—0259 |  | 2026—0161 |  | 85     |    |      |      |      |      |
| 2026—0261 |  | 2026—0162 |  | 90—100 |    |      | 16,0 |      |      |

\*  $L$  — длина ножей для ремонта и использования разверток — по ГОСТ 883—71.

Пример условного обозначения ножа  $H=9,9$  мм,  $L=42$  мм:

*Нож 2026-0254 ГОСТ 16602—80*

2. Ножи окончательно затачивать на собранной развертке.
3. Размеры рифлений — по ГОСТ 2568—71.
4. Технические требования — по ГОСТ 1523—65.