



Документ:	ГОСТ 11184-84
Название:	Развертки ручные конические конусностью 1:30 с цилиндрическим хвостовиком. Основные размеры
Название на английском:	Hand tapered reamers with with cylindrical shpank, taper 1:30. Basic dimensions
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на ручные конические развертки конусностью 1:30 с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для предварительной и чистовой обработки посадочных отверстий насадных зенкеров и разверток
Статус документа:	действующий
Взамен:	ГОСТ 11184-71
Дата издания:	01.09.1986
Переиздание:	переиздание с изм. 1
Дата последнего изменения:	20.07.2010
Дополнения:	Изменение №1 к ГОСТ 11184-84

Общероссийский Классификатор Стандартов (ОКС)

25.1 МАШИНОСТРОЕНИЕ / [Режущие инструменты](#) /

00.3 [Сверла, зенковки, развертки](#)

0 -

Классификатор Государственных Стандартов (КГС)

Г23 Машины, оборудование и инструмент -> [Инструмент](#)

- [промышленный и приспособления](#)-> [Инструмент для обработки резанием](#)



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
КОНУСНОСТЬЮ 1:30
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 11184—84
[СТ СЭВ 4630—84]**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
МОСКВА**



УДК 621.951.7-434.5 : 006.354

Группа Г23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РАЗВЕРТКИ РУЧНЫЕ КОНИЧЕСКИЕ
КОНУСНОСТЬЮ 1 : 30 С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ****ГОСТ
11184—84*****Основные размеры**Hand tapered reamers with cylindrical
shank, taper 1 : 30. Basic dimensions**[СТ СЭВ 4630—84]****Взамен
ГОСТ 11184—71**

ОКП 39 17513

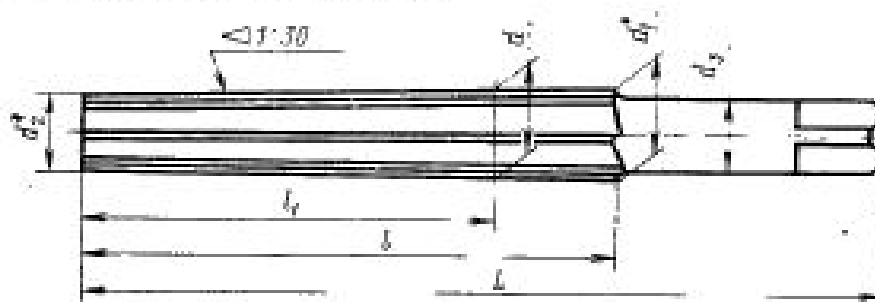
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июня
1984 г. № 2378 срок введения установленс 01.01.86**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на ручные конические развертки конусностью 1 : 30 с цилиндрическим хвостовиком, предназначенные для предварительной и чистовой обработки посадочных отверстий насадных зенкеров и разверток.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4630—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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



* Размеры для справок.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена**

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в мае 1985 г. (НУС 8—85).

© Издательство стандартов, 1986



Стр. 2 ГОСТ 11184—84

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	d	d_1	d_2	d_3	L	l	l_1	Число зубьев	
									предварительных	чистовых
2372-0101		13	13,6	10,9	11,2	120	80	62	5	7
2372-0102		16	16,6	13,6	14,0	130	90	72		
2372-0103		19	19,6	16,2	16,0	150	102	84		
2372-0104		22	22,8	18,9	20,0	170	117	93	7	9
2372-0105		27	27,8	23,5	22,4	190	129	105		
2372-0106		32	32,8	28,2	25,0	200	138	114		
2372-0107		40	41,0	35,8	35,5	225	158	126	9	11
2372-0108		50	51,0	45,4	40,0	250	168	138		

Примечание. Номинальные диаметры d , d_1 и d_2 установлены для чистовых разверток.

Пример условного обозначения ручной конической развертки конусностью 1 : 30, диаметром $d=16$ мм, чистовой:

Развертка 2372-0102 ГОСТ 11184—84

То же, предварительной развертки:

Развертка 2372-0102 — 1 ГОСТ 11184—84

3. Размеры квадратов — по ГОСТ 9523—84.
4. Центровые отверстия — формы В или R по ГОСТ 14034—74.
5. Технические требования — по ГОСТ 11178—81.
6. Элементы конструкции и геометрические параметры разверток указаны в рекомендуемом приложении.



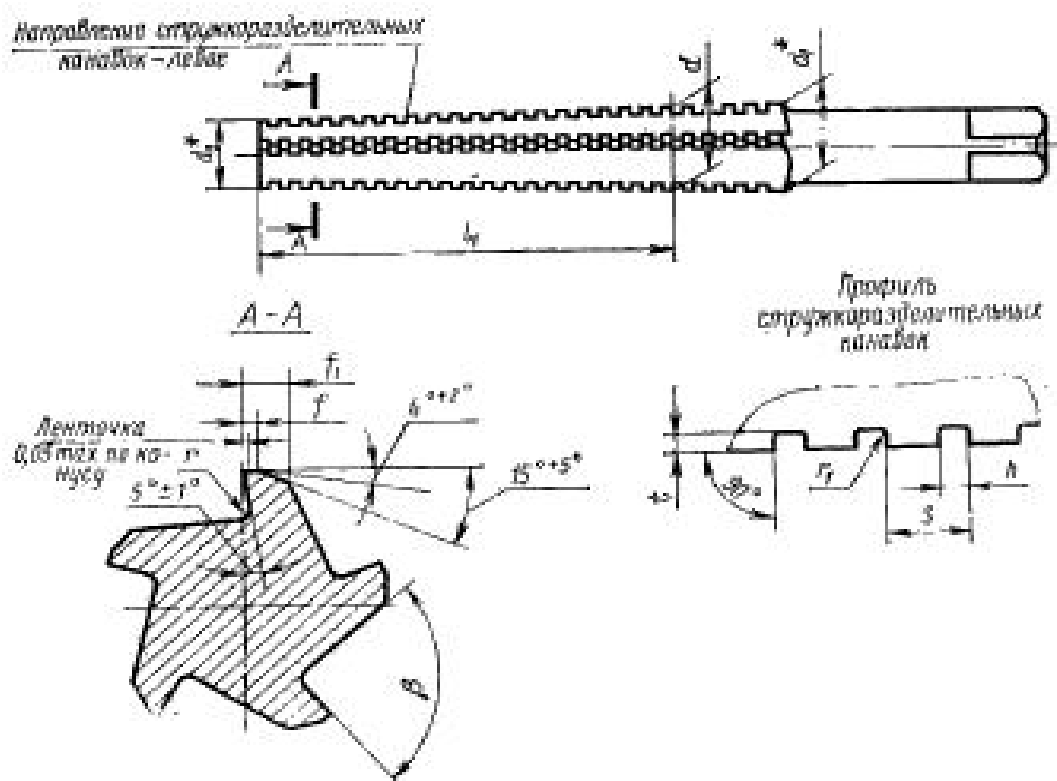
ГОСТ 11184—84 Стр. 3

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАЗВЕРТОК

1. Элементы конструкции и геометрические параметры предварительных разверток указаны на черт. 1 и в табл. 1.



* Размеры для справок.

Черт. 1



Стр. 4 ГОСТ 11184—84

Таблица 1

Размеры в мм

d		d ₁	d ₂	l ₁	r	r ₁	β	f	f ₁	f	f ₁	S	b	t
Номинал	Пред. откл.							На диаметре						
								d ₂		d ₁				
12,75	+0,05	13,35	10,65	62	0,5	0,10	90°	0,4	1,5	0,6	1,7	3,2	1,0	0,6
15,75	—0,03	16,35	13,35	72										
18,75	+0,06 —0,04	19,35	15,95	84	1,0	0,15	80°	0,5	2,0	0,8	2,3	3,5	1,5	0,8
21,75		22,55	18,65	93								4,0		
26,75	+0,08 —0,05	27,55	23,25	105	1,6	0,20	70°	0,8	2,5	1,3	3,0	5,0	2,0	1,2
31,75		32,55	27,95	114										
39,75		40,75	35,55	126										
49,75		50,75	45,15	138		0,30						6,0	2,5	1,5

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

d	r	β	f на диаметре	
			d_2	d_1
13	0,5	85°	0,7	0,9
16		90°	0,8	1,0
19			1,0	1,3
22	1,0	80°	0,9	1,2
27			1,2	1,5
32			1,5	1,8
40	1,5	75°		
50			1,9	2,2



Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. Н. Ковалева*

Сдано в наб. 27.12.85 Подп. в печ. 28.10.86 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-стр. 0,26 уч.-изд. л.
Тираж 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Мицкевича, 12/14. Зак. 1092.