



Документ:	ГОСТ 11177-84
Название:	Развертки ручные конические конусностью 1:50 с цилиндрическим хвостовиком. Основные размеры
Название на английском:	Hand tapered reamers with cylindrical shank, taper 1:50. Basic dimensions
Область применения:	Настоящий стандарт распространяется на ручные конические развертки конусностью 1:50 с цилиндрическим хвостовиком с прямыми или винтовыми канавками, предназначенные для обработки отверстий под конические штифты
Статус документа:	действующий
Взамен:	ГОСТ 11177-71
Дата издания:	01.09.1986
Переиздание:	переиздание с изм. 1
Дата последнего изменения:	20.07.2010
Дополнения:	Поправка к ГОСТ 11177-84 Изменение №1 к ГОСТ 11177-84
Ссылки на:	ГОСТ 9523-84 ; ГОСТ 11178-81 ; ГОСТ 14034-74 ; ГОСТ 14955-77 ;

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 1:50
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 11177—84
(СТ СЭВ 4635—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 : 50
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**
Основные размеры

**ГОСТ
11177—84***

Hand tapered reamers with cylindrical
shank, taper 1 : 50. Basic dimensions

(СТ СЭВ 4635—84)

Взамен
ГОСТ 11177—71

ОКП 39 17511

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 июня
1984 г. № 2259 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ручные конические развертки конусностью 1 : 50 с цилиндрическим хвостовиком с прямыми или винтовыми канавками, предназначенные для обработки отверстий под конические штифты.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4635—84.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

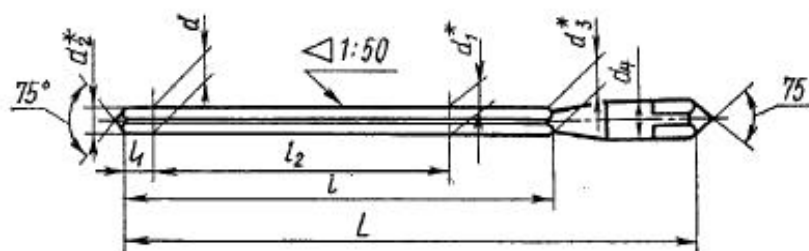
* *Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в мае 1985 г. (ИУС 8—85).*

© Издательство стандартов, 1986

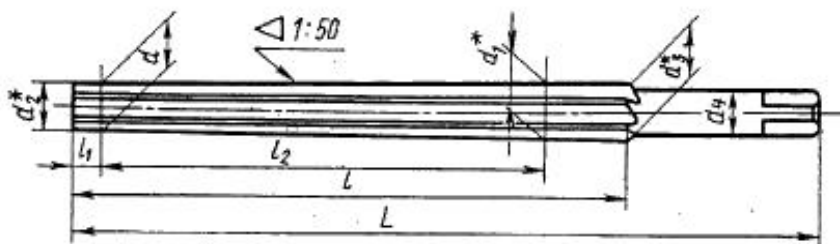
Стр. 2 ГОСТ 11177—84

Исполнение 1

Для $d \leq 3$ мм .



Для $d > 3$ мм



Исполнение 2



* Размеры для справок.



ГОСТ 11177—84 Стр. 3

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость		d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₄ (поле допуска h11)	L	l	l ₁	l ₂	Число зубьев z
	Исполнение												
	1	2											
2372-0035	2372-0077		0,6	0,76	0,5	0,9		38	20			8	
2372-0036	2372-0078		0,8	1,04	0,7	1,18	3,15	42	24			12	
2372-0001	2372-0079		1,0	1,32	0,9	1,46		46	28			16	
2372-0031	2372-0080		1,2	1,60	1,1	1,74	2,0*	50	32			20	3
2372-0201	2372-0202		1,5	2,00	1,4	2,14		57	37			25	
2372-0032	2372-0081		1,6	2,10	1,5	2,26	3,0*	58	38				
2372-0003	2372-0082		2,0	2,70	1,9	2,86		68	48	5		35	
2372-0004	2372-0083		2,5	3,20	2,4	3,36	3,5*						
2372-0005	2372-0051		3,0	3,90	2,9	4,06	4,0	80	58			45	
2372-0007	2372-0053		4,0	5,10	3,9	5,26	5,0	93	68			55	5
2372-0009	2372-0055		5,0	6,20	4,9	6,36	6,3	100	73			60	
2372-0011	2372-0057		6,0	7,80	5,9	8,00	8,0	135	105			90	
2372-0013	2372-0059		8,0	10,60	7,90	10,80	10,0	180	145			130	
2372-0015	2372-0061		10,0	13,20	9,9	13,40	12,50	215	175			160	
2372-0033	2372-0084		12,0	15,60	11,8	16,00	14,0	255	210	10		180	7
2372-0019	2372-0065		16,0	20,00	15,8	20,40	18,0	280	230	10		200	
2372-0021	2372-0067		20,0	24,40	19,8	24,80	22,4	310	250	10		220	



Стр. 4 ГОСТ 11177—84

Продолжение

Обозначение	Применимость		d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄ (поле до- пуска h11)	L	l	l ₁	l ₂	Число зубьев z
	Исполнение											
	1	2										
2372-0023	2372-0069		25,0	29,80	24,7	30,70	28,0	370	300		240	7
2372-0203	2372-0204		30,0	35,20	29,7	36,10	31,5	400	320	15	260	9
2372-0025	2372-0071		32,0	37,20	31,7	38,10					280	
2372-0027	2372-0073		40,0	45,60	39,7	46,50	40,0	430	340		300	
2372-0029	2372-0075		50,0	56,00	49,7	56,90	50,0	460	360			

* Для разверток, изготовляемых по соглашению с потребителем из стали по ГОСТ 14955—77, без квадрата.

Пример условного обозначения ручной конической развертки конусностью 1 : 50 диаметром $d=8$ мм, исполнения 1:

Развертка 2372-0013 ГОСТ 11177—84



ГОСТ 11177—84 Стр. 5

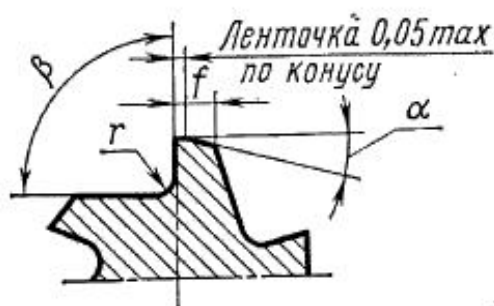
3. Размеры квадратов — по ГОСТ 9523—84.
 4. Центровые отверстия—формы В или R по ГОСТ 14034—74.
Развертки диаметром $d \leq 8$ мм допускается изготовлять с наружными центрами.
 5. Технические требования — по ГОСТ 11178—81.
 6. Геометрические параметры разверток указаны в рекомендуемом приложении.
-



Стр. 6 ГОСТ 11177—84

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ РАЗВЕРТОК



Размеры в мм

d	r	α (пред. откл. ±2°)	β	f на диаметре					
				d ₂	d ₃				
0,6	0,15	16°	130°	0,10	0,15				
0,8				0,12	0,18				
1,0; 1,2				0,20	0,15	0,30			
1,5; 1,6; 2,0					0,25	0,50			
2,5; 3,0	0,25	14°	90°	0,30	0,40				
4,0				0,40	0,50				
5,0				0,50	0,60				
6,0				0,60	0,80				
8,0	0,50	12°	75°	0,80	1,00				
10,0	0,80					9°	80°	1,10	1,40
12,0		0,80	85°	1,20	1,50				
16,0									
20,0		1,00	80°	1,40	1,70				
25,0	1,00					80°	1,40	1,70	
30; 32		1,00	80°	1,40	1,70				
40,0	1,00					80°	1,40	1,70	
50,0		1,60	80°	1,40	1,70				
							1,80	2,00	