



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

**РАЗВЕРТКИ КОНИЧЕСКИЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ
ПОД МЕТРИЧЕСКИЕ КОНУСЫ
КОНУСНОСТЬ 1:20**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 11183—71

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**РАЗВЕРТКИ КОНИЧЕСКИЕ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ХВОСТОВИКОМ ПОД МЕТРИЧЕСКИЕ КОНУСЫ.
КОНУСНОСТЬ 1:20**

**ГОСТ
11183-71***

Конструкция и размеры

Tapered reamers with cylindrical shank
for metric tapers, taper 1:20.
Design and dimensions

**Взамен
ГОСТ 11183-65
и МН 56-58
в части разверток
для метрических
конусов**

ОКП 39 1751

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17.03.71 № 477 дата введения установлена

01.07.72

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 28.04.81 № 2139

Ia. (Исключен, Изм. № 2).

1. Настоящий стандарт распространяется на чистовые и предварительные конические развертки, предназначенные для обработки отверстий с метрическими конусами по ГОСТ 25557-82.

В части основных размеров чистовых разверток стандарт соответствует стандарту ИСО 2250-72.

Требования стандарта являются обязательными, кроме п. 6 и приложения 2.

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

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Размеры квадратов — по ГОСТ 9523-84.

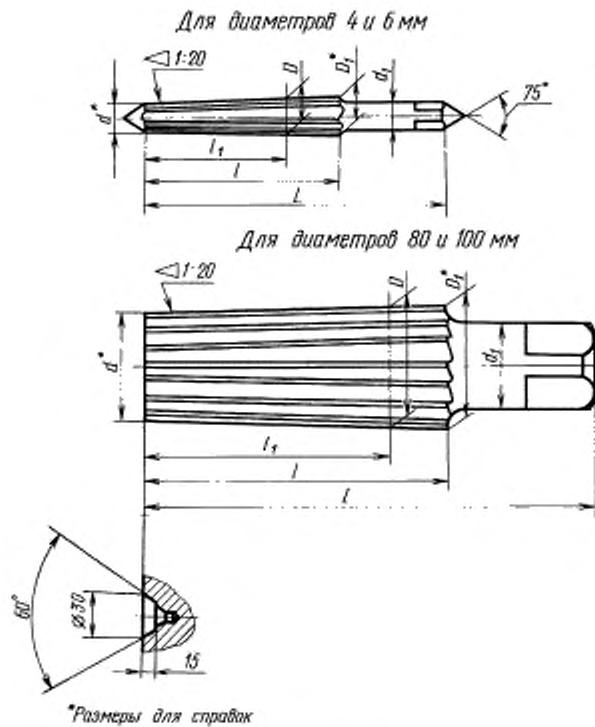
4. Центровые отверстия — форма В и форма R — по ГОСТ 14034-74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Технические требования — по ГОСТ 10083-81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Элементы конструкции и геометрические параметры разверток указаны в приложении 1.



Размеры, мм

Обозначение развертки	При-меня-емость	Для метри-ческого конуса	Размеры, мм							Число зубьев z	
			D	D ₁	d ₁	d	L	l	j ₁	предвари-тель-ных	чисто-вых
2372-0141		4	4	4,4	2,9	4	48	30	22	5	6
2372-0131		6	6	6,5	4,5	5	63	40	30		
2372-0139		80	80	82,0	70,9	56	340	222	182	13	14
2372-0140		100	100	102,3	89,3	71	385	260	214		16

Примечание. Размеры чистовых разверток для метрических конусов 4 и 6 соответствуют ИСО 2250—72, кроме размеров D₁, d₁ и числа зубьев.

Пример условного обозначения чистовой конической развертки под метрический конус 80:

Развертка 2372-0139 ГОСТ 11183—71

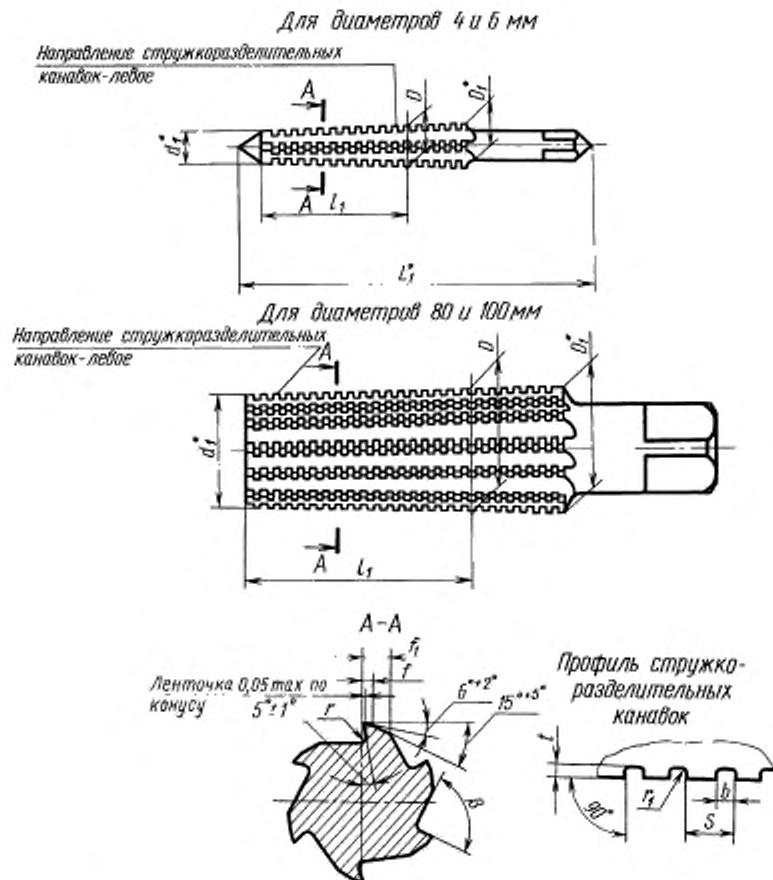
То же, предварительной конической развертки:

Развертка 2372-0139-1 ГОСТ 11183—71

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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.

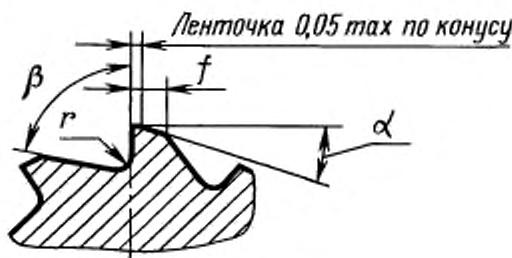
Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Для метрического конуса	<i>D</i>		<i>D₁</i>	<i>d₁</i>	<i>L₁</i>	<i>l₁</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	β	На меньшем диаметре <i>d₁</i>		На большем диаметре <i>D₁</i>		<i>S</i>	<i>b</i>	<i>t</i>
	Номин.	Пред. откл.								<i>f</i>	<i>f₁</i>	<i>f</i>	<i>f₁</i>			
4	3,8	+0,04 -0,02	4,3	2,7	54,3	22	0,3	0,05	90°	0,15	0,6	0,2	0,8	1,5	0,5	0,3
6	5,8		6,4	4,3	71,0	30			85°	0,2	0,8	0,3	1,2	2	0,8	0,4
80	79,6	+0,10 -0,05	81,6	70,5	—	182	2,0	0,50	70°	1,5	3,8	2,0	4,5	8	3,2	2,0
100	99,6		101,9	88,9	—	214				4,2		5,0	10	4,0		2,5

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



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Для метрического конуса	<i>r</i>	β	α (пред. откл. $\pm 2^\circ$)	<i>f</i>	
				На меньшем диаметре <i>d₁</i>	На большем диаметре <i>D₁</i>
4	0,3	80°	12°	0,3	0,4
6		85°		0,4	0,6
80	2,0	75°	9°	1,8	2,1
100				2,2	2,5

3. Размеры радиусов скруглений и фасок, не указанные в настоящем стандарте, принимаются по технологическим соображениям.

4. (Исключен, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
*Справочное***Соответствие стандарта международному стандарту ИСО 2250—72**

Размеры чистовых разверток, установленные в настоящем стандарте, полностью охватывают номенклатуру размеров и соответствуют размерам разверток с цилиндрическим хвостовиком под метрические конусы по международному стандарту ИСО 2250—72 и приведены в таблице.

Дополнительно в стандарт включены требования к исполнительным размерам (Φ_1 , d_1) и числу зубьев чистовых разверток под метрические конусы 4 и 6, размерам и числу зубьев чистовых разверток под метрические конусы 80 и 100, размерам и числу зубьев предварительных разверток, элементам конструкции и геометрическим параметрам чистовых и предварительных разверток.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

Редактор *В.Н. Конысова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 05.12.97. Подписано в печать 26.12.97. Усл. печ. л. 0.93. Уч.-изд. л. 0.37. Тираж 177 экз.
С/Д 2739. Зак. 626.

ИПК Издательство стандартов 107076, Москва, Коподземный пер., 14.
Набрано в Издательство на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов - тип "Московский печатник", Москва, Львин пер., 6.
Пар № 080102