

**ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 60°
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24****Конструкция и размеры**

Console boring bars with cutter
fitting at 60° and 7 : 24 cone shank
Design and dimensions

**ГОСТ
21225-75***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 12 ноября 1975 г. № 2838 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 Настоящий стандарт распространяется на расточные консольные оправки с креплением резца под углом 60° и хвостовиком конусностью 7 : 24, предназначенные для обработки глухих отверстий.

Стандарт соответствует стандарту СТ СЭВ 212—75 и международному стандарту ИСО 2583—72 (А) в части, касающейся размеров

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

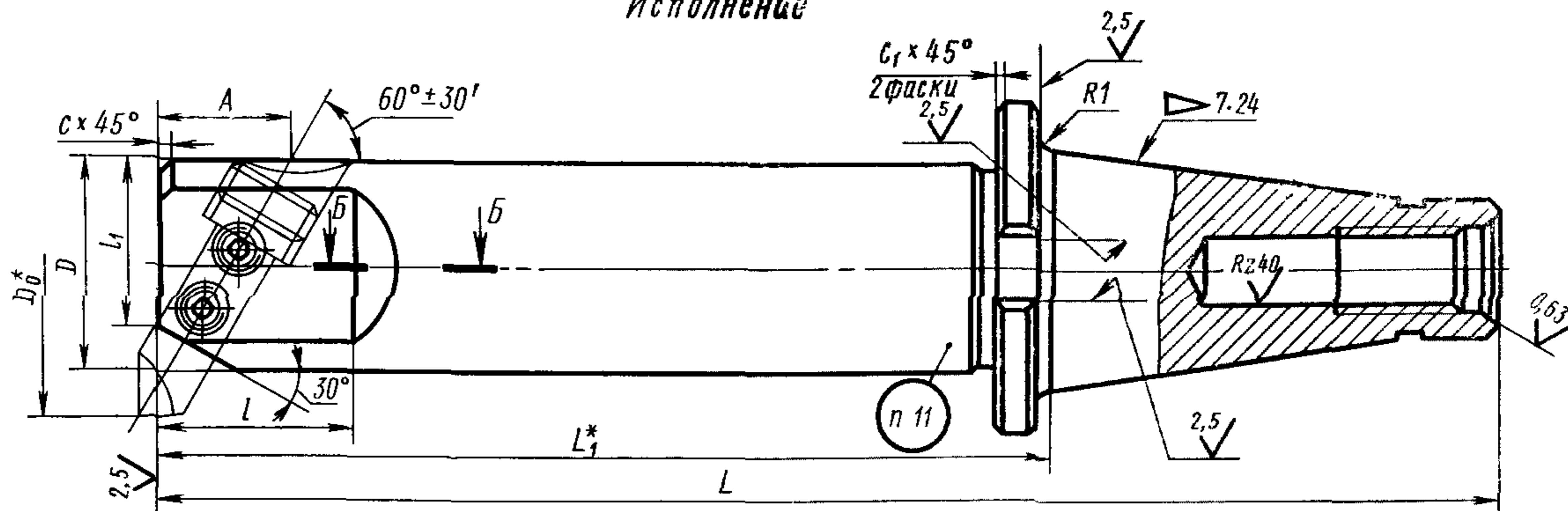
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

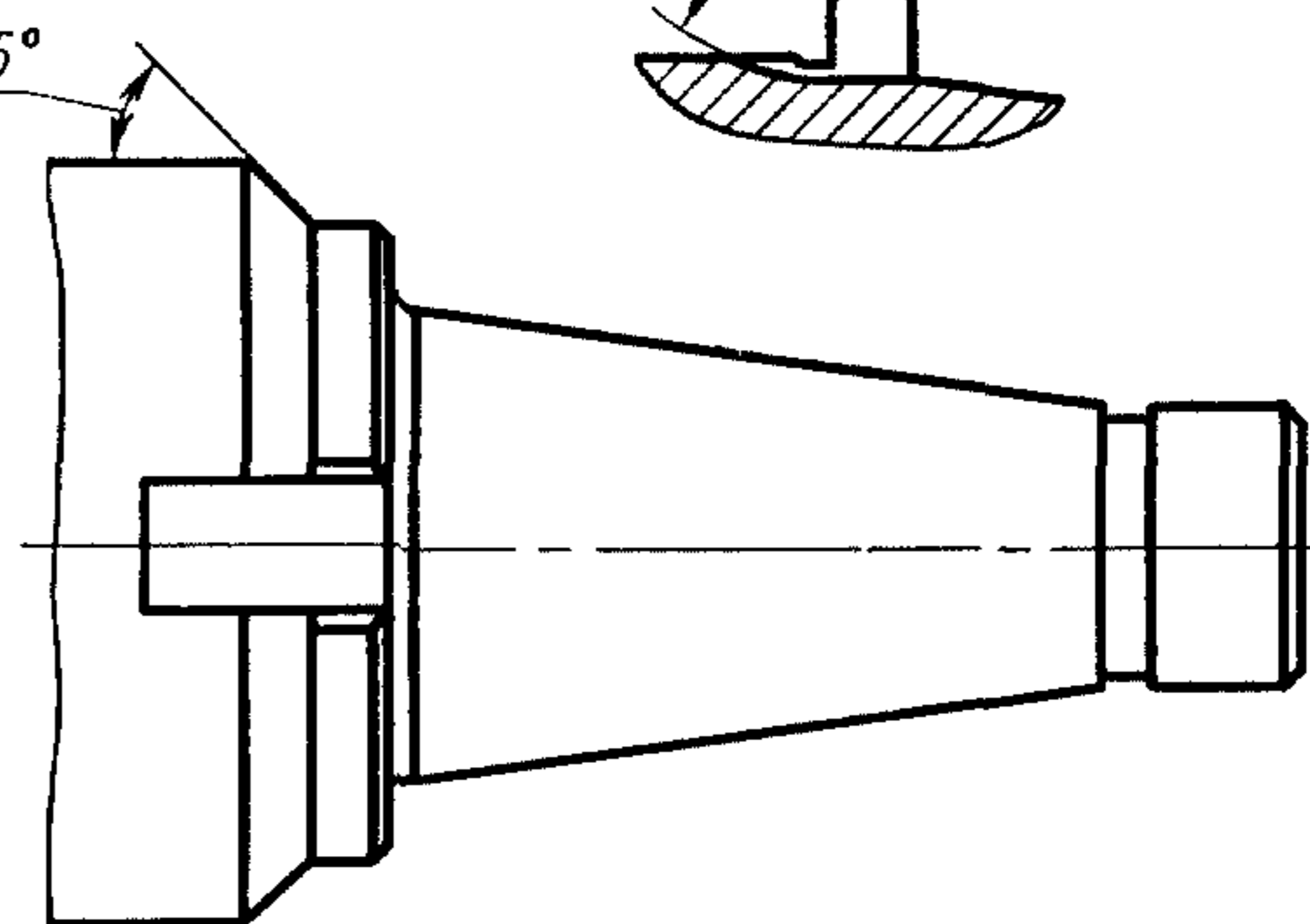
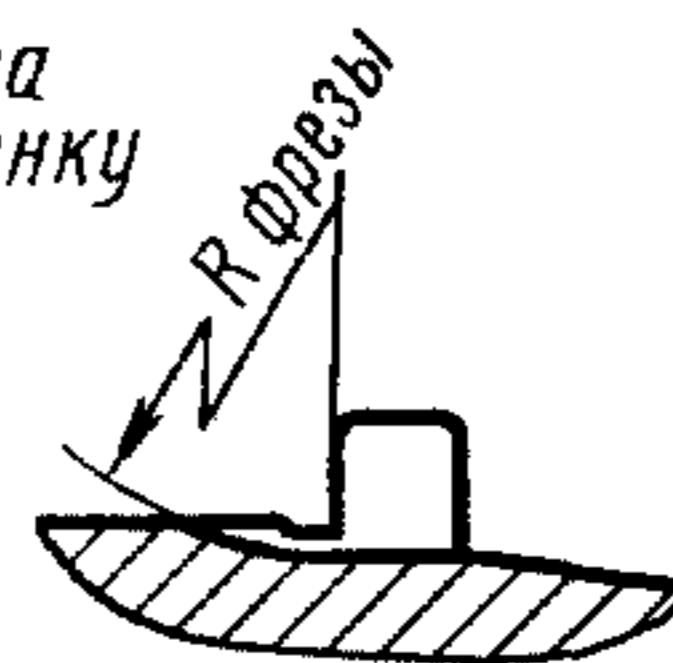
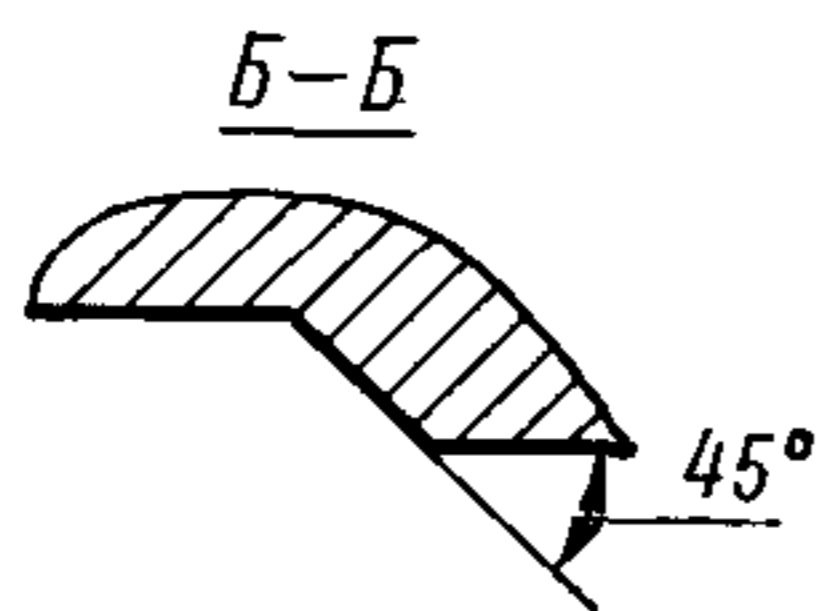
* Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС 6—82).

Исполнение



При D более размера между пазами под шпонку

Исполнение 2



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	A	L_1	l	l_1	c	c_1	Масса, кг, не более
6300-0861		1	От 75 до 90		50	16×16	260	31	166,6	38	40			2,97
6300-0862	420						326,6		4,32					
6300-0863		1	От 85 до 115	40	63	20×20	300	38	206,6	40	51			5,13
6300-0864	500						406,6		10,03					
6300-0865		2	От 110 до 140		80	25×25	220	48	126,6	50	63	3		4,62
6300-0866	100						32×32							70
6300-0867		1	От 75 до 90		50	16×16	280	31	173,2	38	40			3,63
6300-0868	430						323,2		6,10					
6300-0869		1	От 85 до 115	45	63	20×20	320	38	213,2	40	51			6,27
6300-0871	500						393,2		9,82					
6300-0872		2	От 110 до 140		80	25×25	240	48	133,2	50	63	3		5,80
6300-0873	100						32×32							70
6300-0874		1	От 75 до 90		50	16×16	300	31	173,2	38	40			4,40
6300-0875	450						323,2		6,72					
6300-0876		1	От 85 до 115	50	63	20×20	340	38	213,2	40	51			6,75
6300-0877	530						403,2		11,40					
6300-0878		1	От 110 до 140		80	25×25	340	48	213,2	50	63	3		9,55
6300-0879	530						403,2		17,04					
6300-0881		1	От 135 до 180		100	32×32	250	62	123,2	70	82	5		8,04

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	A	L_1	l	l_1	c	c_1	Масса, кг, не более		
6300-0882		1	От 75 до 90	55	50	16×16	320	31	155,2	38	40	2		6,33		
6300-0883	480						315,2		8,80							
6300-0884	От 85 до 115		63		20×20	380	38	215,2	40	51	51			8,97		
6300-0885			560			395,2		12,88								
6300-0886	От 110 до 140		80		25×25	420	48	255,2	50	63	63			3	13,35	
6300-0887						670		505,2						23,20		
6300-0888	От 135 до 180		100		32×32	480	62	315,2	70	82	82			5	3	21,96
6300-0889						800		635,2								41,70
6300-0891	От 170 до 210		125			240	78	175,2	85	100	100			16,76		
6300-0892	2		От 200 до 260		160	40×40	98		110	130	130			27,53		
6300-0893	1	60	От 75 до 90	60	50	16×16	480	31	273,2	38	40	2		11,80		
6300-0894							530		323,2					15,34		
6300-0895			От 110 до 140		80	25×25	600	48	393,2	50	63			63	3	22,44
6300-0896			От 135 до 180		100	32×32	670	62	463,2	70	82			82	5	34,74
6300-0897			От 170 до 210		125		400	78	193,2	85	100			100		22,54
6300-0898			От 200 до 260		160	40×40	98		110	130	130			33,84		

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, размерами $D=50$ мм и $L=260$ мм:

Оправка 6300-0861 ГОСТ 21225—75

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

3, 4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Размеры концов оправок и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

7. Конструкция и размеры крепления резцов — по ГОСТ 13895—75.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров по $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.