

**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).

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение реза	L	A	L_1	l	h	c	c_1	Масса, кг, не более	
6300-0861		1	От 75 до 90	40	50	16×16	260	31	166,6	38	40	2	1	2,97	
6300-0862								420		326,6					4,32
6300-0863			От 85 до 115			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	45	80	25×25	220	48	126,6	50	63	3	1	4,62	
6300-0866			От 135 до 180			100	32×32	240	62	133,2	70	82		5	6,72
6300-0867		1	От 75 до 90	40	50	16×16	280	31	173,2	38	40	2	1	3,63	
6300-0868								430		323,2					6,10
6300-0869			От 85 до 115			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	45	80	25×25	240	48	133,2	50	63	3	1	5,80	
6300-0873			От 135 до 180			100	32×32	240	62	133,2	70	82		5	8,56
6300-0874		1	От 75 до 90	50	50	16×16	300	31	173,2	38	40	2	2	4,40	
6300-0875								450		323,2					6,72
6300-0876			От 85 до 115			63	20×20	340	38	213,2	40			51	6,75
6300-0877								530		403,2					11,40
6300-0878		2	От 110 до 140	45	80	25×25	340	48	213,2	50	63	3	1	9,55	
6300-0879			От 135 до 180			100	32×32	340	62	213,2	70	82		5	17,04
6300-0881			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 реза	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	3	6,33
6300-0883	480						315,2		8,80					
6300-0884	380		215,2		40	51	8,97							
6300-0885								560	395,2	12,88				
6300-0886	420		255,2		50	63	3	13,35						
6300-0887									670	505,2	23,20			
6300-0888	480		315,2		70	82	21,96							
6300-0889								800	635,2	41,70				
6300-0891	240		175,2		85	100	16,76							
6300-0892								98	110	130	27,53			
6300-0893		1	От 75 до 90	60	50	16×16	480	31	273,2	38	40	2	3	11,80
6300-0894	530						323,2		40					51
6300-0895	600		393,2		50	63	22,44							
6300-0896								670	463,2	70	82			34,74
6300-0897	400		193,2		85	100	22,54							
6300-0898								98	110	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.