

**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).

Размеры, мм

Обозначение оправок	Примени- мость	Исполни- ние	Диаметр растачивания D_0	Обозна- чение конуса	D	Сечение реза	L	A	L_1	l	l_1	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		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	80		25×25	220	48	126,6	50	63	3			4,62		
6300-0866						От 135 до 180		100	32×32	62	70			82	5	6,72
6300-0867	1	От 75 до 90	45		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		80	25×25	240	48	133,2	50	63	3	5,80				
6300-0873						От 135 до 180		100	32×32	62	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	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	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	8,97		
6300-0885	560						395,2		12,88								
6300-0886			От 110 до 140		80	25×25	420		48	255,2	50			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	5	3	21,96
6300-0889	800						635,2		41,70								
6300-0891			От 170 до 210		125		340		78	85	100			16,76			
6300-0892	2		От 200 до 260		160		40×40		98					175,2			110
6300-0893		1	От 75 до 90	60	50	16×16	480	31	273,2	38	40	2		11,80			
6300-0894							От 85 до 115		63					20×20			530
6300-0895			От 110 до 140		80	25×25	600	48	393,2	50	63			22,44			
6300-0896			От 135 до 180		100	32×32	670	62	463,2	70	82			34,74			
6300-0897			От 170 до 210		125		400		78	193,2	85			100			22,54
6300-0898			От 200 до 260		160	40×40	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.