

**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.

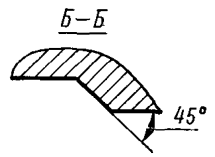
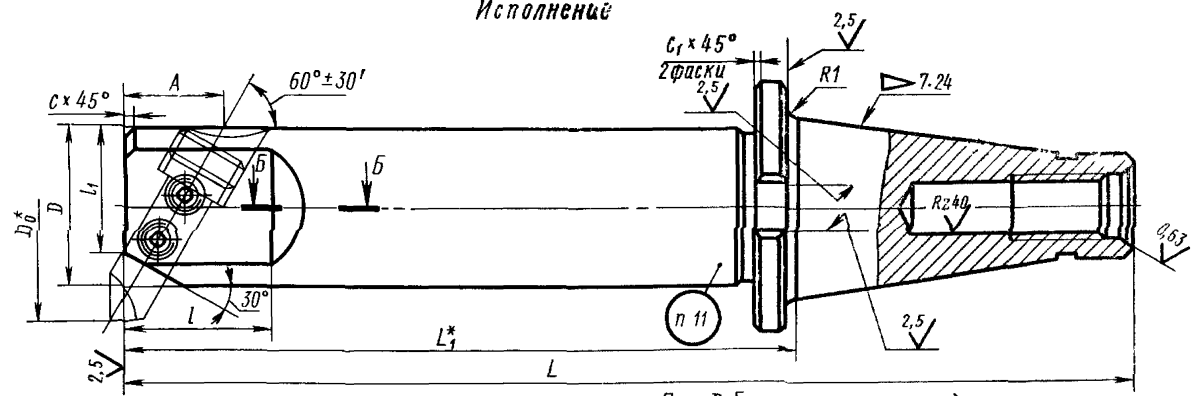
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

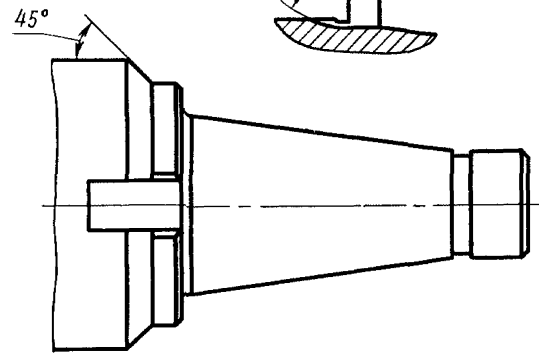
* Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС 6—82).

Исполнение



При D более размера между пазами под шпонку

Исполнение 2



* Размеры для справок.

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		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	50	80	25×25	240	48	133,2	50	63	3	1	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		2	От 110 до 140	55	80	25×25	340	48	213,2	50	63	3	1	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 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	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		40×40	240	78	175,2	85	100					16,76	
6300-0892	От 200 до 260		160			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						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	40×40	400	78	193,2	85	100					5	22,54
6300-0898		От 200 до 260		160		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.