УДК 621.952.025-229.324 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 60° И КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Console boring bars with cutter fitting at 60° and taper shank. Design and dimensions

ГОСТ 21222—75*

Взамен МН 2646—61

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 коническим хвостовиком, предназначенные для обработки глухих отверстий.

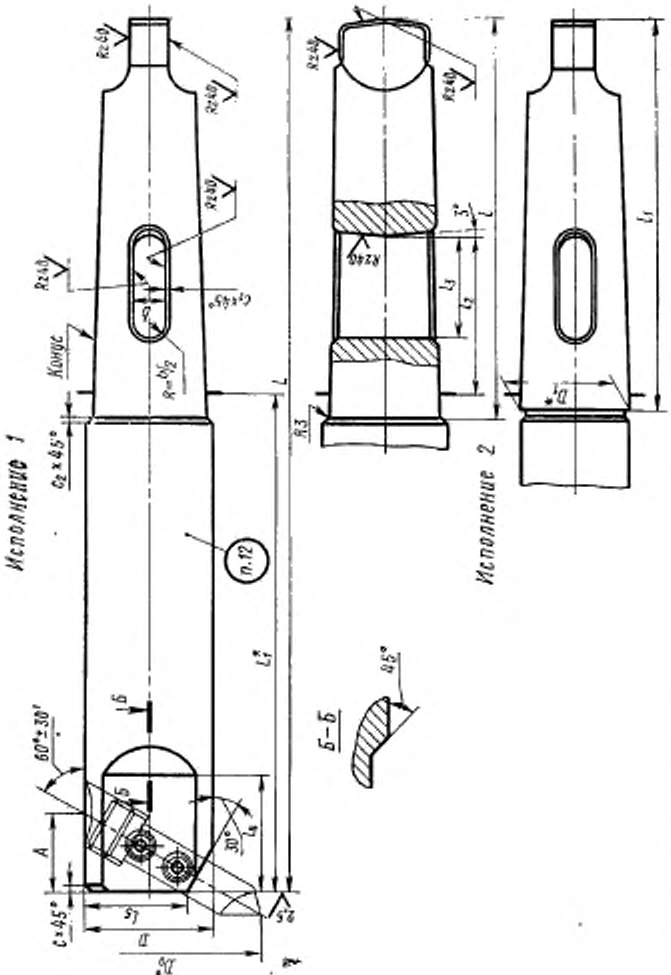
Стандарт соответствует СТ СЭВ 1786—79 в части, касающейся размеров.

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).*

gost.e-ecolog.ru



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_3	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	b	A	D_1	L_1	l	l_1	b_1	b_2	l_2	l_3	c	c_1	c_2	Масса, кг, не более
6300-0651							300	12,2			150,5			75,0	40,0						3,44
6300-0652			От 75 до 90		50	16×16		13,0	31					63,5	41,5	38	40			1	
6300-0653							450	12,2			300,5			75,0	40,0						5,74
6300-0654								13,0						63,5	41,5			2			
6300-0655							340	12,2			190,5			75,0	40,0						5,54
6300-0656		1	От 85 до 115	Морзе	63	20×20		13,0	38			163	—	63,5	41,5	40	51		1,6	3	
6300-0657							560	12,2			410,5			75,0	40,0						10,94
6300-0658				5				13,0		—				63,5	41,5						
6300-0659			От 110 до 140		80	25×25		12,2	48					75,0	40,0	50	63	3			6,64
6300-0661							280	13,0			130,5			63,5	41,5					5	
6300-0662			От 135 до 180		100	32×32		12,2	62					75,0	40,0	70	82	5			7,93
6300-0663								13,0						63,5	41,5						
6300-0664							360	16,2			150,0			85,0	40,0						6,14
6300-0665		2	От 75 до 90	6	50	16×16		16,3	31	63,8		—	218	57,0	35,0	38	40	2	2,0	—	
6300-0666							530	16,2			320,0			85,0	40,0						8,58
6300-0667								16,3						57,0	35,0						

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания $D_в$	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	b	A	D_1	L_1	l	l_1	h	h_1	l_4	l_5	c	c_1	c_2	Масса, кг, не более
6300-0668		2	От 85 до 115	Морзе 6	63	20×20	400	16,2	38	63,8	190,0	—	218	85,0	40,0	40	51	2	2,0	—	8,30
6300-0669								16,3						57,0	35,0						
6300-0671							600	16,2			390,0			85,0	40,0						9,10
6300-0672								16,3						57,0	35,0						
6300-0673		1	От 110 до 140		80	25×25	450	16,2	48	—	240,0	225	—	85,0	40,0	50	63	3		5	12,62
6300-0674								16,3						57,0	35,0						
6300-0675							710	16,2			500,0			85,0	40,0						22,82
6300-0676								16,3						57,0	35,0						
6300-0677			От 135 до 180		100	32×32	340	16,2	62		130,0			85,0	40,0	70	82	5			10,42
6300-0678								16,3						57,0	35,0						
6300-0679		2	От 75 до 90	Метрический 80	50	16×16	380	19,3	31	80,4	160,0	—	228	100,0	45,0	38	40	2	2,5	—	9,40
6300-0681								19,0						64,0	43,0						
6300-0682							530	19,3			310,0			100,0	45,0						11,70
6300-0683								19,0						64,0	43,0						
6300-0684			От 85 до 115		63	20×20	420	19,3	38		200,0			100,0	45,0	40	51				11,92
6300-0685								19,0						64,0	43,0						
6300-0686							630	19,3			410,0			100,0	45,0						16,86
6300-0687								19,0						64,0	43,0						

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_8	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	b	A	D_1	L_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	c	c_1	c_2	Масса, кг, не более
6300-0688	—	2	От 110 до 140	Метрический 80	80	25×25	480	19,3	48	80,4	260,0	—	228	100,0	45,0	50	63	3	2,5	—	16,64
6300-0689	—							19,0						64,0	43,0						
6300-0691	—						710	19,3			490,0			100,0	45,0						25,70
6300-0692	—							19,0						64,0	43,0						
6300-0693	—	1	От 135 до 180		100	32×32	340	19,3	62	—	120,0	235	—	100,0	45,0	70	82	5		5	12,90
6300-0694	—							19,0						64,0	43,0						
6300-0695	—		От 170 до 210		125		360	19,3	78		140,0			100,0	45,0	85	100				18,40
6300-0696	—							19,0						64,0	43,0						
6300-0697	—	2	От 75 до 90		50	16×16	420	26,3	31	100,5	160,0	—	270	112,0	52,0	38	40	2		—	15,62
6300-0698	—							26,0						70,0	51,0						
6300-0699	—						560	26,3			300,0			112,0	52,0						17,78
6300-0701	—							26,0						70,0	51,0						
6300-0702	—		От 85 до 115	100	63	20×20	450	26,3	38		190,0			112,0	52,0	40	51				17,40
6300-0703	—							26,0						70,0	51,0						
6300-0704	—						670	26,3			410,0			112,0	52,0						23,15
6300-0705	—							26,0						70,0	51,0						

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	b	A	D_1	L_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	c	c_1	c_2	Масса, кг, не более
6300-0706	—	2	От 110 до 140	Метрический	80	25×25	500	26,3	48	100,5	240,0	—	270	112,0	52,0	50	63	3	2,5	—	21,70
6300-0707								26,0						70,0	51,0						—
6300-0708							750	26,3			490,0			112,0	52,0						31,95
6300-0709								26,0						70,0	51,0						—
6300-0711			От 135 до 180		100	32×32	560	26,3	62		300,0			112,0	52,0	70	82	5			30,50
6300-0712								26,0						70,0	51,0						—
6300-0713							850	26,3			590,0			112,0	52,0						42,20
6300-0714								26,0						70,0	51,0						—
6300-0715		1	От 170 до 210		125		400	26,3	78	—	140,0	275	—	112,0	52,0	85	100			5	24,65
6300-0716								26,0						70,0	51,0						—
6300-0717			От 200 до 260		160	40×40	450	26,3	98		190,0			112,0	52,0	110	130				38,65
6300-0718								26,0						70,0	51,0						

Примечание. Оправки с размером l_2=75,0, 85,0, 100,0 и 112,0 мм предназначены для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки конусом Морзе 5, размерами D=50 мм, L=300 мм и l_2=75,0 мм:

Оправка 6300-0651 ГОСТ 21222—75

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

3, 4. **(Исключены, 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. **(Исключен, Изм. № 1).**

9. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по H4, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. Маркировка: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

gost.e-ecolog.ru