УДК 621.952.025-229.324 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 45° И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24

Конструкция и размеры

Conso'e boring bars with cutter fittng at 45° and 7 : 24 cone shank. Design and dimensions

ГОСТ 21226—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 45° 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.

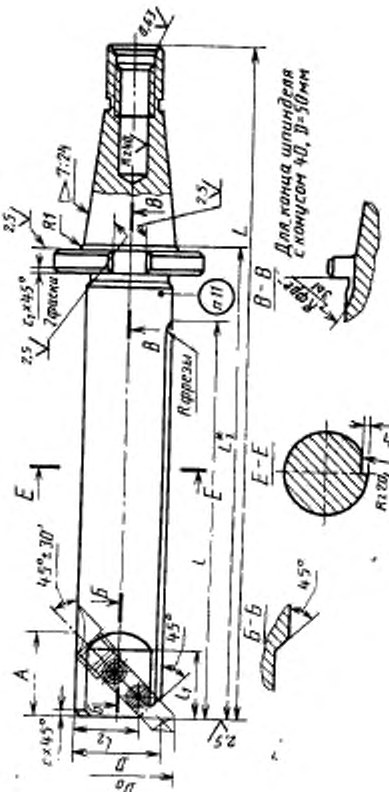
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

gost.e-ecolog.ru



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяемость	Диаметр растачивания D_b	Обозначение корпуса	D	Сечение резца	L	A	L_1	l	l_1	l_2	h	c	c_1	Масса, кг, не более
6300-0901		От 30 до 45	40	25	8×8	190	25	96,6	70	22	20	3	1,6	1	0,92
6300-0902		От 40 до 55		32	10×10	200	33	106,6	80	28	24				1,15
6300-0903						300		206,6	180				2,0		1,73
6300-0904		От 50 до 65		40	12×12	240	40	146,6	140	32	30				1,80
6300-0905						360		266,6	240						2,94
6300-0906		От 60 до 85		50	16×16	260	50	166,6	140	40	36	5			2,68
6300-0907						420		326,6	300						4,98
6300-0908		От 30 до 45	45	25	8×8	200	25	93,2	65	22	20	3	1,6		1,86
6300-0909		От 40 до 55		32	10×10	210	33	103,2	75	28	24				2,06
6300-0911						320		213,2	185				2,0		2,71
6300-0912		От 50 до 65		40	12×12	260	40	153,2	125	32	30				2,81
6300-0913						380		273,2	245						3,94
6300-0914		От 60 до 85		50	16×16	280	50	173,2	145	40	36	5			3,52
6300-0915						430		323,2	295						5,91

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемость	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	A	L_1	l	l_1	l_2	h	c	c_1	Масса, кг, не более
6300-0916	—	От 40 до 55	50	32	10×10	260	33	133,2	103	28	24	3	1,6	2	2,70
6300-0917						360		233,2	203						3,30
6300-0918	—	От 50 до 65		40	12×12	280	46	153,2	123	32	30		2,0		3,27
6300-0919						400		273,2	240						4,40
6300-0921	—	От 60 до 85		50	16×16	300	50	173,2	143	40	36	5			4,15
6300-0922						450		323,2	293						7,84
6300-0923	—	От 40 до 55	55	32	10×10	280	33	115,2	85	28	24	3	1,6	3	4,82
6300-0924						380		215,2	185						5,41
6300-0925	—	От 50 до 65		40	12×12	300	40	135,2	105	32	30		2,0		5,33
6300-0926						420		255,2	225						6,45
6300-0927	—	От 60 до 85		50	16×16	320	50	155,2	125	40	36	5			6,11
6300-0928						480		315,2	285						8,42

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, размерами D=25 мм и L=190 мм:

Оправка 6300-0901 ГОСТ 21226—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. Неуказаные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 05.05.88 Подп. в печ 25.07.88 2.5 усл. п. л. 2,625 усл. кр.-отт. 2,13 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 10 коп.

очета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2018.

gost.e-ecolog.ru