УДК 621.952.025-229.324 : 006.354 Группа Г27

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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.

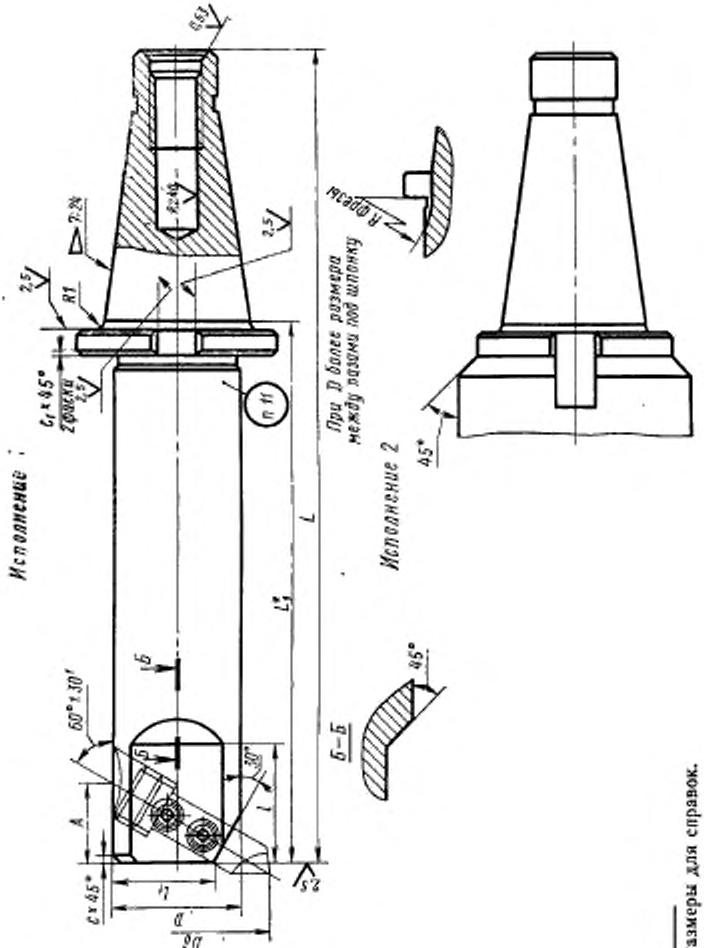
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

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

gost.e-ecolog.ru



* Размеры для справок.

Размеры, мм

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
6300-0861		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		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		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			От 110 до 140		80	25×25	240	48	133,2	50	63	3		5,80
6300-0873		2	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_2	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	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		21,96
6300-0889	—						800		635,2					41,70
6300-0891	—	2	От 170 до 210		125		240	78	175,2	85	100			16,76
6300-0892	—		От 200 до 260		160	40×40		98		110	130			27,53
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	38	323,2	40	51			15,34
6300-0895	—		От 110 до 140		80	25×25	600	48	393,2	50	63	3		22,44
6300-0896	—		От 135 до 180		100	32×32	670	62	463,2	70	82	5		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 $Rz \leqslant 40$ мкм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

gost.e-ecolog.ru