

**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 образок	Прямая ночь	Исполне- ние	Диаметр растворных $D_0$	Обозначение коры	$D$	Сечение раствора	$L$	$A$	$L_1$	$f$	$h$	$e$	$\sigma$	Максимальное напряжение в кг/см <sup>2</sup>
6300-0861			От 75 до 90		50	16×16	260	31	166,6	38	40			2,97
6300-0862		1					420		326,6			2		4,32
6300-0863			От 85 до 115	40	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			От 75 до 90		50	16×16	280	31	173,2	38	40		1	3,63
6300-0868							430		323,2			2		6,10
6300-0869		1	От 85 до 115	45	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			От 75 до 90		50	16×16	300	31	173,2	38	40			4,40
6300-0875							450		323,2			2.		6,72
6300-0876		1	От 85 до 115	50	63	20×20	340	38	213,2	40	51		2	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

Обозначение оправок	Применение якостей	Исполне- ние	Диаметр растачивания $D_0$	Обозначение конуса	D	Сечение бачки	L	A	L <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	с	e <sub>1</sub>	Продолжение	
														Масса оправок	Масса шпинделя
6300-0882			От 75 до 90		50	16×16	320	31	155,2	38	40			6,33	
6300-0883							480		315,2			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	1			55	100	32×32	670	62	505,2	70	82	5		23,20	
6300-0888			От 135 до 180				480		315,2					21,96	
6300-0889							800		635,2					41,70	
6300-0891			От 170 до 210		125		240	78	175,2	85	100			16,76	
6300-0892	2		От 200 до 260		160	40×40		98		110	130			27,53	
6300-0893			От 75 до 90		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	1		От 135 до 180	60	100	32×32	670	62	463,2	70	82			34,74	
6300-0897			От 170 до 210		125		400	78	193,2	85	100	5		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.