

**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.

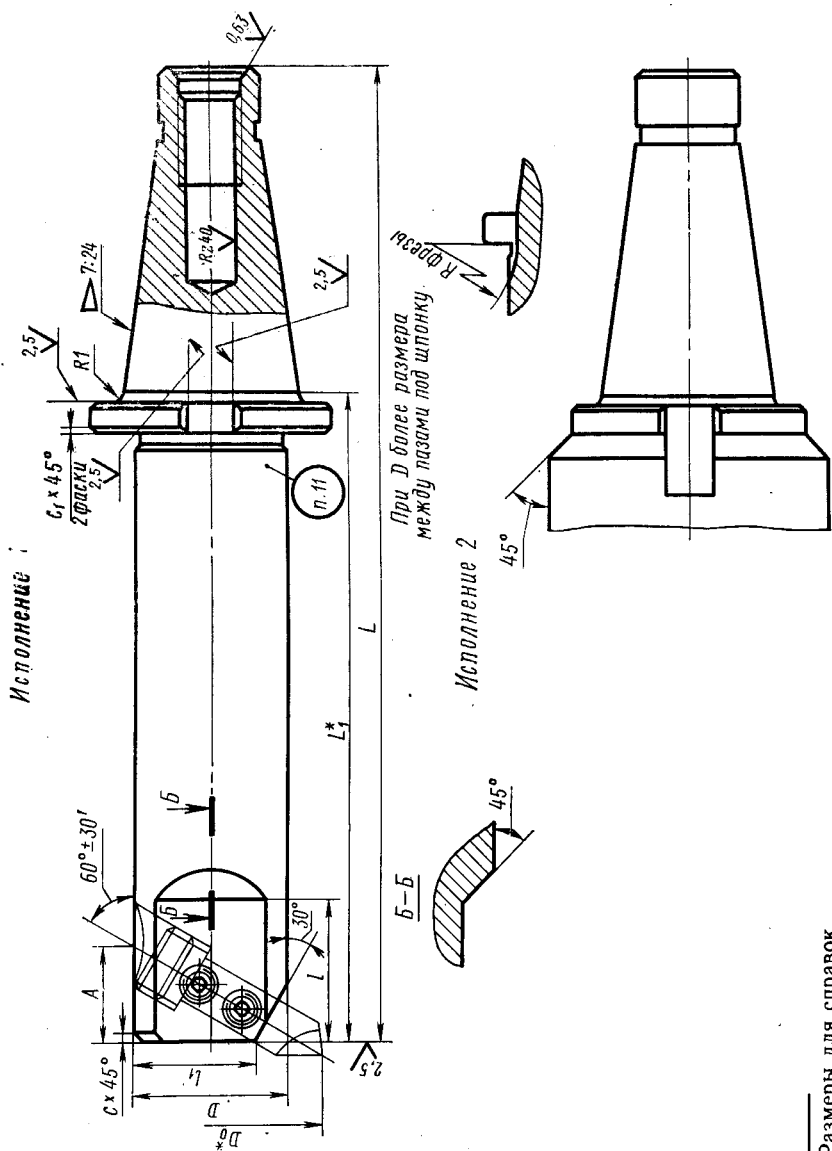
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



\* Размеры для справок.

## Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяемость	Исполнение	Диаметр раставляния $D_0$	Обозначение конуса	$D$	Сечение резьбы	$L$	$A$	$L_1$	$l$	$h$	$c$	$\sigma$	Кл. не Маска К.Т. Не
6300-0861		1	От 75 до 90		50	16×16	260	31	166,6	38	40	2		2,97
6300-0862	420						326,6	40	4,32					
6300-0863		2	От 85 до 115	40	63	20×20	300	38	206,6	40	51			5,13
6300-0864	500						408,6	63	4,62					
6300-0865			От 110 до 140		80	25×25	220	48	126,6	50	63		1	6,72
6300-0866	100						32×32	62	70	82	5			3,63
6300-0867		1	От 75 до 90		50	16×16	280	31	173,2	38	40	2		6,10
6300-0868	430						323,2	40	6,27					
6300-0869		2	От 85 до 115	45	63	20×20	320	38	213,2	40	51			9,82
6300-0871	500						393,2	50	5,80					
6300-0872			От 110 до 140		80	25×25	240	48	133,2	50	63			8,56
6300-0873	100						32×32	62	70	82	5			4,40
6300-0874		1	От 75 до 90		50	16×16	300	31	173,2	38	40	2		6,72
6300-0875	450						323,2	40	6,75					
6300-0876			От 85 до 115	50	63	20×20	340	38	213,2	40	51			11,40
6300-0877	530						403,2	50	9,55					
6300-0878			От 110 до 140		80	25×25	340	48	213,2	50	63			17,04
6300-0879	530						403,2	50	8,04					
6300-0881			От 135 до 180		100	32×32	250	62	123,2	70	82	5		8,04

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применя- емость	Исполне- ние	Диаметр растяжения $D_0$	Обозна- чение конуса	$D$	Сечение фланца	$L$	$A$	$L_1$	$l$	$l_1$	$c$	$c_1$	Масса оправки
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		1	От 110 до 140	55	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		480	62	315,2	70	82			21,96
6300-0889							800		635,2					41,70
6300-0891			От 170 до 210		125		340	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			11,80
6300-0894			От 85 до 115		63	20×20	530	38	323,2	40	51	2		15,34
6300-0895		1	От 110 до 140	60	80	25×25	600	48	393,2	50	63	3		22,44
6300-0896			От 135 до 180		100		670	62	463,2	70	82			34,74
6300-0897			От 170 до 210		125	32×32		78		85	100			22,54
6300-0898			От 200 до 260		160	40×40	400	98	193,2	110	130			33,84

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, раз-  
мерами  $D=50$  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.