

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

Конструкция и размеры

Conso'e boring bars with cutter
fitting 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.

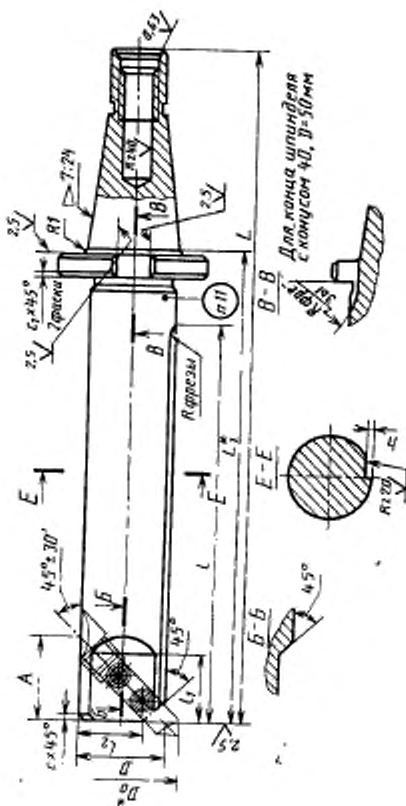
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Примечание номера	Диаметр расширения D_p	Обозначение комуса	D	Сечение пасты	L	A	L_1	t	t_1	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	1,6	1	0,92
6300-0902		От 40 до 55		32	10×10	200	33	106,6	80	26	24			1,15
6300-0903						300		206,6	180			3		1,73
6300-0904		От 50 до 65		40	12×12	240	40	146,6	140	32	30	2,0		1,80
6300-0905						360		266,6	240					5
6300-0906		От 60 до 85	45	50	16×16	280	50	166,6	140	40	36	1,6	1	2,68
6300-0907						420		326,6	300					
6300-0908		От 30 до 45		25	8×8	200	25	93,2	65	22	20	3		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					2,71
6300-0912		От 50 до 65	45	40	12×12	260	40	153,2	125	32	30	2,0	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	

Обозначение оправок	Прямле- мость	Диаметр растяжения D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резца	Размеры, мм										Продолжение	
						L	A	L_1	I	I_1	h	e	c	Масса, кг	Масса, кг		
6300-0916	—	От 40 до 55	50	32	10×10	250	33	133,2	103	28	24	1,6	—	2,70	3,30	2	—
6300-0917	—	—		—	—	350	—	233,2	203	—	3	—	—	—	—		
6300-0918	—	От 50 до 65		40	12×12	280	40	153,2	123	32	30	—	—	3,27	4,40		
6300-0919	—	—		—	—	400	—	273,2	240	—	—	2,0	—	4,15	7,84		
6300-0921	—	От 60 до 85	55	50	16×16	300	50	173,2	143	40	35	5	—	4,82	5,41	3	—
6300-0922	—	—		—	—	450	—	323,2	293	—	—	—	—	—	—		
6300-0923	—	От 40 до 55		32	10×10	280	33	115,2	85	28	24	1,6	—	5,33	6,45		
6300-0924	—	—		—	—	380	—	215,2	185	—	3	—	—	6,11	8,42		
6300-0925	—	От 50 до 65	55	40	12×12	300	40	135,2	105	32	30	—	—	—	—	2,0	—
6300-0926	—	—		—	—	420	—	255,2	225	—	—	—	—	—	—		
6300-0927	—	От 60 до 85		50	16×16	320	50	155,2	125	40	36	5	—	—	—		
6300-0928	—	—		—	—	480	—	315,2	285	—	—	—	—	—	—		

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. Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ 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. Исхандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чудко*

Сдано в наб. 03.05.88 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.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даржус и Гирено, 39. Зак. 2018.