

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

Console 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.

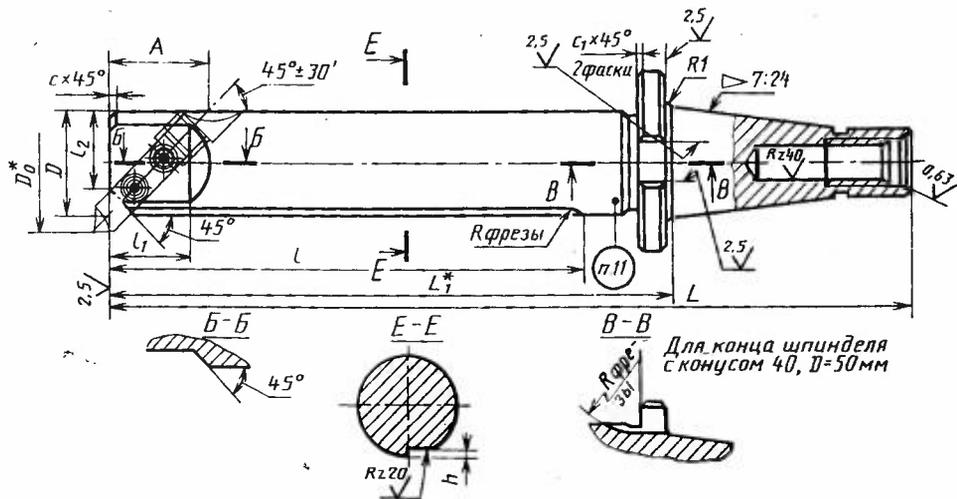
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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	Применяемость	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение реза	L	A	L_1	l	h_1	h_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		1,6		0,92			
6300-0902		От 40 до 55		32	10×10	200	33	106,6	80	28	24				3			1,15
6300-0903						300		206,6	180									
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		1,6		1,86			
6300-0909		От 40 до 55		32	10×10	210	33	103,2	75	28	24				3			2,06
6300-0911						320		213,2	185									
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	

Обозначение оправок	Применяемость	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение реза	L	A	L_1	l	l_1	l_2	h	c	c_1	Масса, кг, не более
6300-0916		От 40 до 55		32	10×10	260	33	133,2	103	28	24		1,6		2,70
6300-0917	360					233,2		203	3,30						
6300-0918		От 50 до 65	50	40	12×12	280	40	153,2	123	32	30		2,0	2	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	2,0		4,15
6300-0922	450					323,2		293	7,84						
6300-0923		От 40 до 55		32	10×10	280	33	115,2	85	28	24		1,6		4,82
6300-0924	380					215,2		185	5,41						
6300-0925		От 50 до 65	55	40	12×12	300	40	135,2	105	32	30		2,0	3	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	2,0		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. 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. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 05.05.88 Подн. 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. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2018.

Цена 16 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	c^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	c^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot c^{-2}$