

**ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 60°
И КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

**ГОСТ
21222-75***

Конструкция и размеры

Console boring bars with cutter fitting
at 60° and taper shank.
Design and dimensions

Взамен
МН 2646-61

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 коническим хвостовиком, предназначенные для обработки глухих отверстий.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1786-79 в части, касающейся размеров.

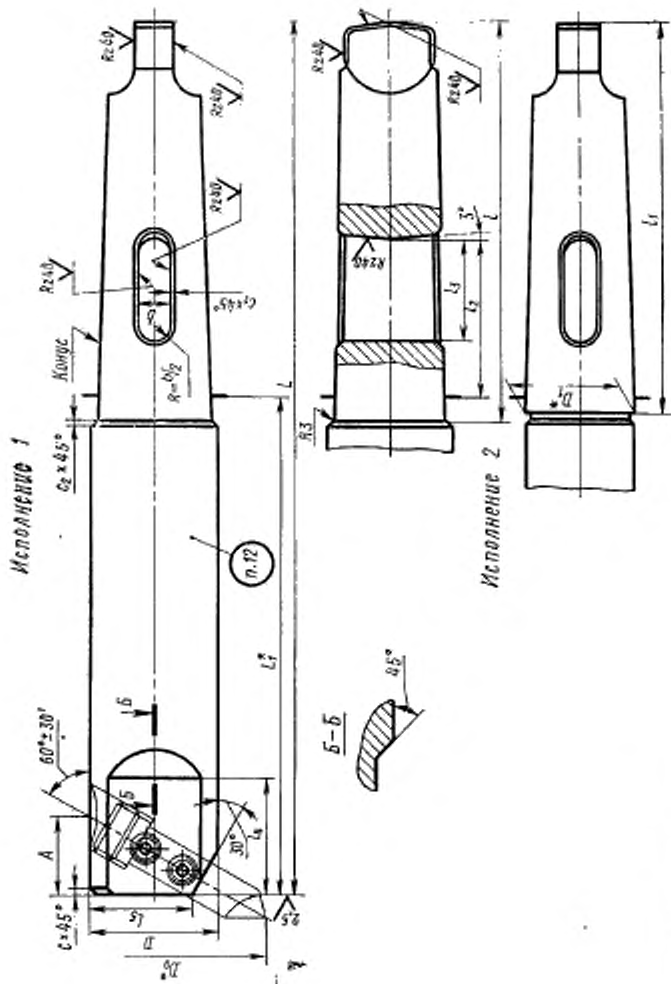
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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 образца	Применение носта	Исполнение	Диаметр заставки винта D_1	Обозначение конуса	D	Сечение шпала	L	b	A	D_1	L_1	l	b	t_5	t_4	t_3	t_2	t_1	c_1	c_2	Масса, кг не более	
6300-0651							300	12,2			150,5		75,0	40,0								3,44
6300-0652			От 75 до 90		50 16×16			13,0	31				63,5	41,5	38					1		
6300-0653							450	12,2			300,5		75,0	40,0								5,74
6300-0654								13,0					63,5	41,5						2		
6300-0655							340	12,2			190,5		75,0	40,0								5,54
6300-0656	1		От 85 до 115		63 20×20			13,0	38			163	63,5	41,5	40	51				1,6	3	
6300-0657				5			560	12,2			410,5		75,0	40,0								10,94
6300-0658								13,0					63,5	41,5								
6300-0659			От 110 до 140		80 25×25			12,2	48				75,0	40,0	50	63						6,64
6300-0661							280	13,0			130,5		63,5	41,5							5	
6300-0662			От 135 до 180		100 32×32			12,2	62				75,0	40,0	70	82						7,93
6300-0663								13,0					63,5	41,5								
6300-0664							360	16,2			150,0		85,0	40,0								6,14
6300-0665			От 75 до 90		50 16×16			16,3	31	63,8		218	57,0	35,0	38	40				2	2,0	
6300-0666	2			6			530	16,2			320,0		85,0	40,0								8,58
6300-0667								16,3					57,0	35,0								

Обозначение образок	Линейная мощность	Исполнение	Диаметр растяж- ки D_0	Обозначение конуса	D	Сечение peaks	L	b	A	D ₁	L ₁	f	t ₁	h ₁	h ₂	h ₃	t ₄	c ₁	c ₂	e ₁	e ₂	Масса, кг, не более	
																							Размеры, мм
6300-0668							400	16,2			190,0			85,0	40,0								8,30
6300-0669		2	От 85 до 115		63 20×20			16,3	38	63,8		218		57,0	35,0		40	51	2				
6300-0671							600	16,2			390,0			85,0	40,0								9,10
6300-0672								16,3						57,0	35,0								
6300-0673							450	16,2			240,0			85,0	40,0						2,0		12,62
6300-0674			От 110 до 140	6	80 25×25			16,3	48					57,0	35,0		50	63	3				
6300-0675							710	16,2			500,0	225		85,0	40,0								22,82
6300-0676		1		Морзе				16,3						57,0	35,0					5			
6300-0677			От 135 до 180		100 32×32		340	16,2	62		130,0			85,0	40,0		70	82	5				10,42
6300-0678								16,3						57,0	35,0								
6300-0679							380	19,3			160,0			100,0	45,0								
6300-0681			От 75 до 90		50 16×16			19,0	31					64,0	43,0		38	40					9,40
6300-0682							530	19,3			310,0			100,0	45,0								
6300-0683				Метрическая				19,0		80,4				64,0	43,0				2	2,5			11,70
6300-0684		2					420	19,3			200,0		228	100,0	45,0								11,92
6300-0685			От 85 до 115		63 20×20			19,0	38					64,0	43,0		40	51					
6300-0686							630	19,3			410,0			100,0	45,0								16,86
6300-0687								19,0						64,0	43,0								

Обозначение образок	Приме- чание	Исполнение	Диаметр встан- ки D_1	Обозначение конуса	D	Сечение руча	L	b	A	D ₁	L ₁	l	l ₁	k	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	c ₁	c ₂	Масса, кг, не более	
																							1
6300-0688		2	От 110 до 140		80	80 25 × 25	480	19,3	48	80,4	260,0	—	228	100,0	45,0	—	—	—	50	63	3	—	16,64
6300-0689																							
6300-0691		1	От 135 до 180	80	—	710	—	19,3	—	—	490,0	—	—	100,0	45,0	—	—	—	—	—	—	—	25,70
6300-0692																							
6300-0693		1	От 170 до 210	100	—	340	—	19,3	62	120,0	—	—	—	100,0	45,0	—	—	—	70	82	5	—	12,90
6300-0694																							
6300-0695		1	От 170 до 210	125	—	360	—	19,3	78	140,0	—	235	—	100,0	45,0	—	—	—	85	100	—	—	18,40
6300-0696																							
6300-0697		2	От 75 до 90	100	—	420	—	26,3	31	160,0	—	—	—	112,0	52,0	—	—	—	—	—	—	—	15,62
6300-0698																							
6300-0699		2	От 85 до 115	100	—	560	—	26,3	—	300,0	—	—	—	112,0	52,0	—	—	—	38	40	—	—	17,78
6300-0701																							
6300-0702		2	От 85 до 115	100	—	450	—	26,3	100,5	190,0	—	—	—	112,0	52,0	—	—	—	—	—	2	—	17,40
6300-0703																							
6300-0704		2	От 85 до 115	63 20 × 20	—	670	—	26,3	38	410,0	—	—	—	112,0	52,0	—	—	—	40	51	—	—	23,15
6300-0705																							

Размер, мм

Продолжение

Обозначение оправки	Примечание	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резьбы	L	b	A	D ₁	L ₁	l	l ₁	l ₂	h	h ₁	h ₂	e	e ₁	e ₂	Масса, кг. не более	
																						2
6300-0706							500	26,3		240,0				112,0	52,0							21,70
6300-0707			От 110 до 140		80	25×25		26,0	48					70,0	51,0	50	63	3				
6300-0708							750	26,3		490,0				112,0	52,0							31,95
6300-0709		2						26,0		100,5		270		70,0	51,0							
6300-0711							560	26,3		300,0				112,0	52,0							30,50
6300-0712			От 135 до 180		100			26,0	62					70,0	51,0	70	82			2,5		
6300-0713				Метрический			32×32	850		590,0				112,0	52,0							42,20
6300-0714								26,0						70,0	51,0					5		
6300-0715			От 170 до 210		125		400	26,3	78					112,0	52,0							24,65
6300-0716		1						26,0		140,0		275		70,0	51,0							
6300-0717			От 200 до 260		160	40×40	450	26,3	98		190,0			112,0	52,0	110	130					38,65
6300-0718								26,0						70,0	51,0							

Примечание. Оправки с размером $l_2=75,0, 85,0, 100,0$ и $112,0$ мм предназначены для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки конусом Морзе 5, размерами $D=50$ мм, $L=300$ мм и $l_2=75,0$ мм:

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).
Оправка 6300-0651 ГОСТ 21222—75

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. (Исключен, Изм. № 1).

9. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — по Н4, остальных — по $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок — по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

12. Маркировка: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.