

**ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 45°
И КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ**

Конструкция и размеры

Console boring bars with cutter
fitting at 45° and taper shank.
Design and dimensions

**ГОСТ
21223—75***

**Взамен
МН 2647—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 45° 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.

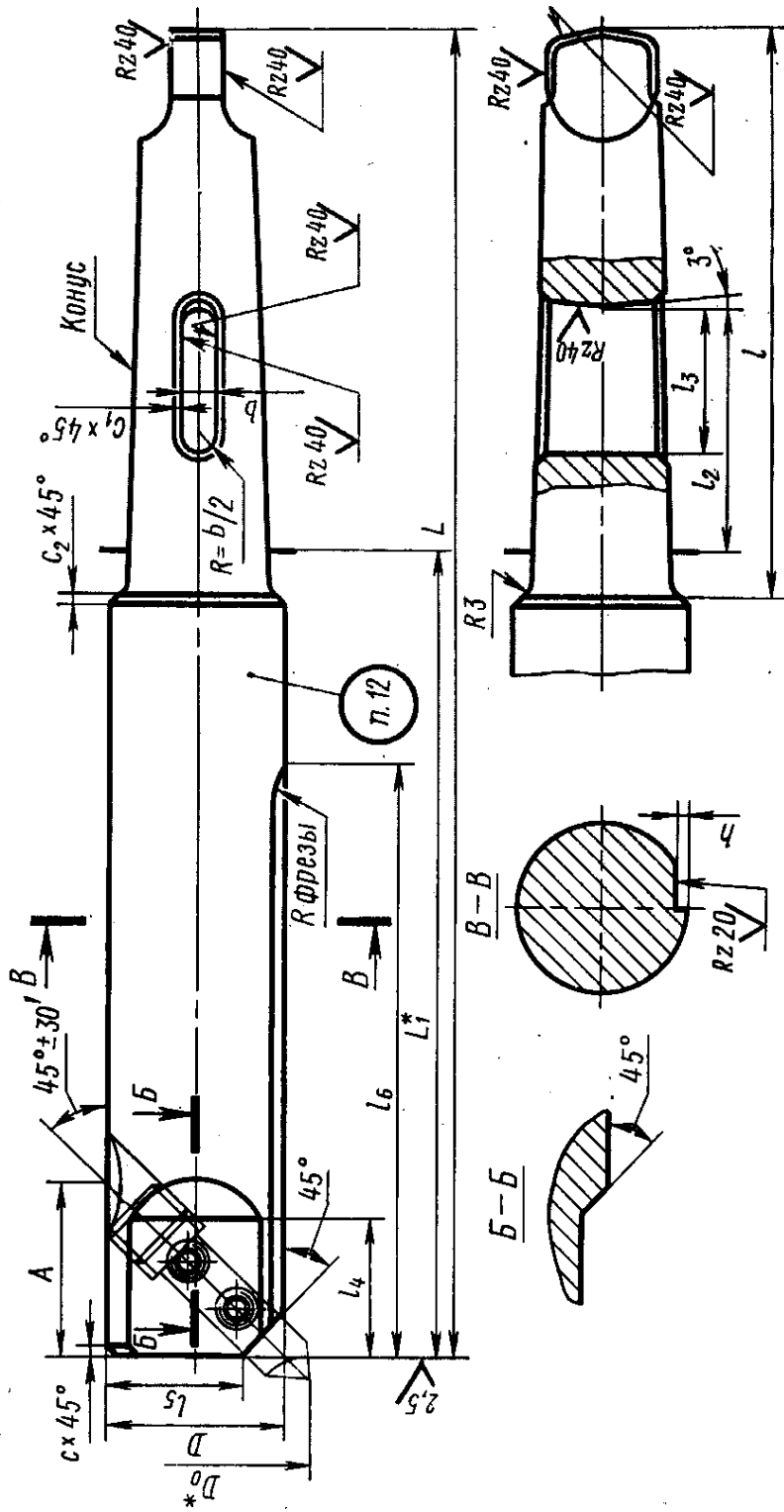
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

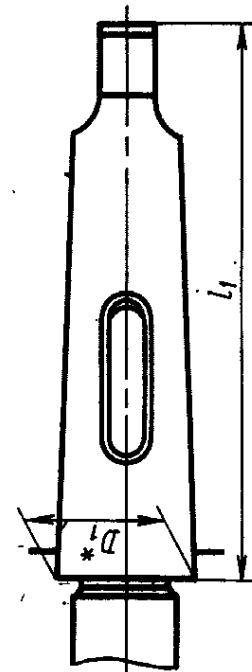


** Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС 6—82).*

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяе- мость	Исполнение	Диаметр распаяивания D ₀	Обозначение конуса	D	Сечение резца	L	b	A	D ₁	L ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	h	c	c ₁	c ₂	Масса, кг. не более
6300-0721							170	6,6			76,0			55,0	30,0						50				0,50
6300-0722			От 30 до 45		25	8×8		8,3	25					55,5	33,5	22	20								0,49
6300-0723							240	6,6			146,0			55,0	30,0						120				0,75
6300-0724		1		3				8,3				103		55,5	33,5										0,74
6300-0725							190	6,6			96,0			55,0	30,0						70				0,73
6300-0726			От 40 до 55		32	10×10		8,3	33					55,5	33,5	28	24						1		0,72
6300-0727							280	6,6			186,0			55,0	30,0						160				1,37
6300-0728								8,3						55,5	33,5							1,6			1,36
6300-0729							200	8,2			82,5			60,0	35,0						60		1,0		0,69
6300-6731		2	От 30 до 45		25	8×8		8,3	25	31,6			124	58,5	36,5	22	20								
6300-6732							260	8,2			142,5			60,0	35,0						120				0,91
6300-0733								8,3						58,5	36,5										
6300-0734							210	8,2			92,5			60,0	35,0						70				0,99
6300-0735			От 40 до 55		32	10×10		8,3	33					58,5	36,5	28	24								
6300-6736		1					300	8,2			182,5	128		60,0	35,0						160				1,52
6300-0737								8,3						58,5	36,5										
6300-6738			От 50 до 65		40	12×12	240	8,2	40		122,5			60,0	35,0	32	30				100			1	1,53
6300-6739								8,3						58,5	36,5										

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяемая мость	Исполнение	Диаметр растачивания D ₀	Обозначение конуса	D	Сечение резьбы	L	b	A	D ₁	L ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	h	c	c ₁	c ₂	Масса, кг, не более
6300-0741			От 50 до 65		40	12×12	340	8,2	40		222,5			60,0	35,0	32	30	200	3				2,46
6300-0742								8,3						58,5	36,5								
6300-0743		1		4	50	16×16	280	8,2	50		162,5	128		60,0	35,0	40	36	130	5	2,0	1,0	1	2,56
6300-0744			От 60 до 85					8,3						58,5	36,5								
6300-0745					420			8,2			302,5			60,0	35,0			270					4,63
6300-0746								8,3						58,5	36,5								
6300-0747					250			12,2			100,5			75,0	40,0			75					1,88
6300-0748			От 40 до 55		32	10×10	340	13,0	33					63,5	41,5	28	24	165		1,6			2,41
6300-0749								12,2			190,5			75,0	40,0								
6300-0751								13,0		44,7			156	63,5	41,5				3				2,46
6300-0752		2			280			12,2			130,5			75,0	40,0			105			1,6		
6300-0753			От 50 до 65		40	12×12	400	13,0	40		250,5			63,5	41,5	32	30	225					3,59
6300-0754				5				12,2						75,0	40,0								
6300-0755					300			13,0						63,5	41,5					2,0			
6300-0756					50	16×16	450	12,2	50		150,5			75,0	40,0			120					3,23
6300-0757		1	От 60 до 85					13,0				163		63,5	41,5	40	36		5			1	
6300-0758								12,2			300,5			75,0	40,0			270					
6300-0759								13,0						63,5	41,5								5,40

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применяе- мость	Исполнение	Диаметр расточивания D ₀	Обозначение конуса	D	Сечение реза	L	b	A	D ₁	L ₁	l	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	h	c	c ₁	c ₂	Масса, кг. не более
6300-0761							300	16,2			90,0			85,0	40,0			65					4,52
6300-0762			От 40 до 55		32	10×10		16,3	33					57,0	35,0	28	24			1,6			
6300-0763							420	16,2			210,0			85,0	40,0			185					5,23
6300-0764								16,3						57,0	35,0				3				
6300-0765							340	16,2			130,0			85,0	40,0			105					5,00
6300-0766			От 50 до 65	Морзе	6	12×12		16,3	40	63,8		218		57,0	35,0	32	30				2,0		
6300-0767							450	16,2			240,0			85,0	40,0			215					6,10
6300-0768								16,3						57,0	35,0								
6300-0769		2					360	16,2			150,0			85,0	40,0			120					5,90
6300-0771			От 60 до 85		50	16×16		16,3	50					57,0	35,0	40	36		5	2,0			
6300-0772							530	16,2			320,0			85,0	40,0			290					8,20
6300-0773								16,3						57,0	35,0								
6300-0774							340	19,3			120,0			100,0	45,0			95					8,10
6300-0775			От 50 до 65	Метрический	80	12×12		19,0	40	80,4		228		64,0	43,0	32	30		3		2,5		
6300-0776							480	19,3			260,0			100,0	45,0			235					9,50
6300-0777								19,0						64,0	43,0								

Размеры, мм

Продолжение

Обозначение оправок	Применение мосты	Исполнение	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение резьбы	L	b	A	D_1	L_1	l	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	h	c	c_1	c_2	Масса, кг. No 00702
6300-0778							380	19,3			160,0				100,0	45,0		130					9,10
6300-0779			От 60 до 85	80	50	16×16		19,0	50	80,4		228		64,0	43,0	40	36		5				
6300-0781							530	19,3			310,0			100,0	45,0			280					12,70
6300-0782								19,0						64,0	43,0								
6300-0783							380	26,3			120,0			112,0	52,0			95					14,20
6300-0784		2	От 50 до 65		40	12×12		26,0	40					70,0	51,0	32	30		3	2,0	2,5		15,40
6300-0785							500	26,3			240,0			112,0	52,0			215					
6300-0786								26,0		100,5		270		70,0	51,0								15,30
6300-0787							420	26,3			160,0			112,0	52,0			130					
6300-0788			От 60 до 85		50	16×16		26,0	50					70,0	51,0	40	36		5				
6300-0789							560	26,3			300,0			112,0	52,0			270					17,10
6300-0791								26,0						70,0	51,0								

Примечание. Оправки с размером $l_2=55,0$; 60,0; 75,0; 85,0; 100,0 и 112,0 мм предназначены для станков, выпущенных до 1974 г.

Пример условного обозначения оправки конусом Морзе 3, размерами $D=25$ мм, $L=170$ мм и $l_2=55,0$ мм:

Оправка 6300-0721 ГОСТ 21223—75

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3, 4. (Исключены, Изм. № 1).

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 H14, 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. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.