

**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.

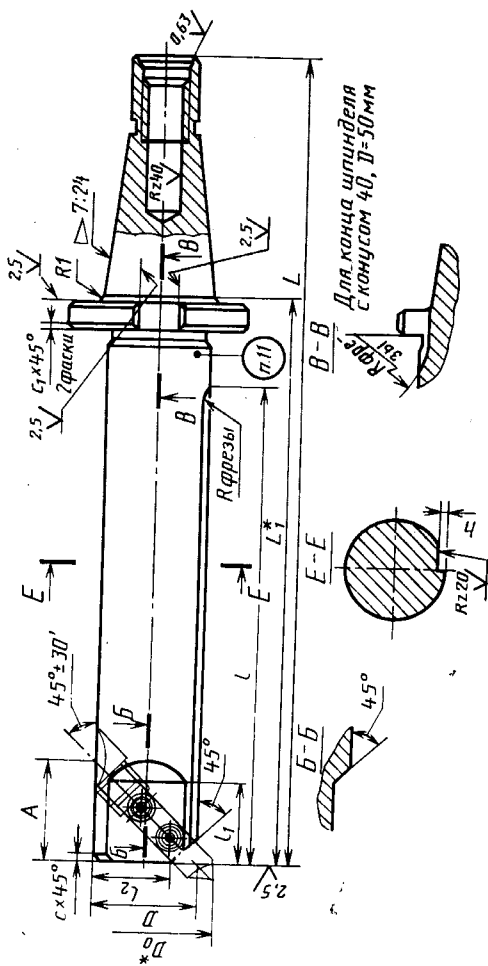
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

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



Для конца шпинделя  
с конусом 40,  $D=50$  мм

\* Размеры для справок.

## Размеры, мм

Обозначение оправок	Применение-мость	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
6300-0901		От 30 до 45		25	8×8	190	25	96,6	70	22	20				0,92
6300-0902		От 40 до 55		32	10×10	200	33	106,6	80	28	24		1,6		1,15
6300-0903						300		206,6	180			3			1,73
6300-0904		От 50 до 65	40	40	12×12	240	40	146,6	140	32	30				1,80
6300-0905						360		266,6	240				2,0		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		25	8×8	200	25	93,2	65	22	20				1,86
6300-0909		От 40 до 55		32	10×10	210	33	103,2	75	28	24		1,6		2,06
6300-0911						320		213,2	185			3			2,71
6300-0912		От 50 до 65	45	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 резьбы	L	A	$L_1$	l	$l_1$	$l_2$	h	c	с <sub>1</sub>	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															203
6300-0918		От 50 до 65	50	40	12×12	280	40	153,2	123	32	30		2,0	2	3,27
6300-0919															240
6300-0921		От 60 до 85		50	16×16	300	50	173,2	143	40	36	5			4,15
6300-0922															450
6300-0923		От 40 до 55		32	10×10	280	33	115,2	85	28	24		1,6		4,82
6300-0924															380
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
6300-0927		От 60 до 85		50	16×16	320	50	155,2	125	40	36	5			6,11
6300-0928															480

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. 06.05.88 Подп. в печ. 25.07.88 2,5 усл. п. л. 2,625 уся. 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	$m \cdot kg \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$cd \cdot sr$
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot cd \cdot sr$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$c^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot c^{-2}$