

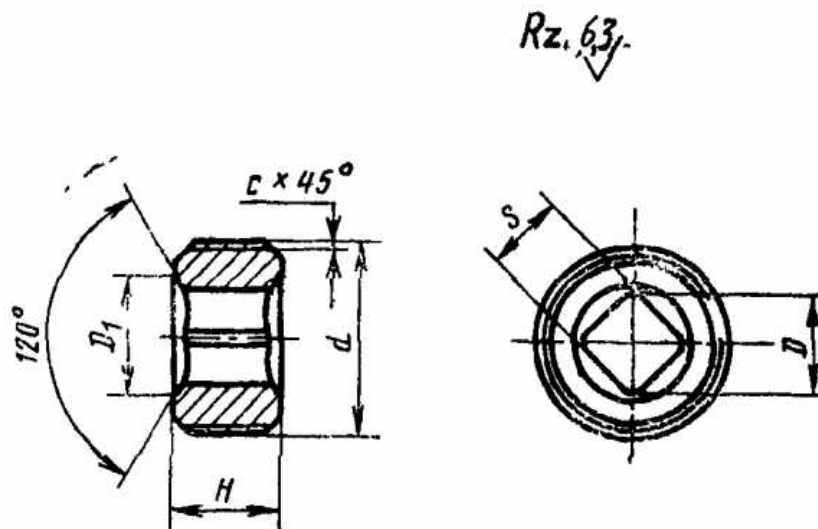
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ С ЭКСЦЕНТРИЧНО РАСПОЛОЖЕННЫМ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ
ОТВЕРСТИЕМ К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ
Turret lathe collets with eccentrically positioned cylindrical hole. Design and dimensions
ГОСТ 17180-71*
 (в ред. Изменения N 1, утв. в марте 1981 г.)

Группа Г27

Взамен МН 1009-60

Срок введения
 с 1 января 1973 года

1. Настоящий стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2308-69.
2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначение	Применя-	D	d	L	A	A	Масса, кг
втулок	емость						~
6117-0761		30	(15)	55	4,0	7	0,21
6117-0762		16					0,20

6117-0763		32	(15)		5,0		8		0,25
-----+-----+ +-----+ +-----									
6117-0764			16						0,24
-----+-----+ +-----+ +-----+-----+-----									
6117-0765		38	(15)		7,0		10		0,39
-----+-----+<*>+-----+ +-----									
6117-0766			16						0,38
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0767			20		5,0				0,33
-----+-----+-----+ +-----+ +-----									
6117-0768		40	(15)		8,0				0,44
-----+-----+ +-----+ +-----									
6117-0769			16						0,43
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0770			20		6,0				0,38
-----+-----+-----+ +-----+-----+-----									
6117-0771		50		11,0		16			0,68
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0772			25		8,5				0,61
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0773			30		6,0				0,52
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0774			32		5,0				0,48
-----+-----+ +-----+-----+-----+ +-----									
6117-0775			30	75	6,0				0,71
-----+-----+ +-----+ +-----+ +-----									
6117-0776			32		5,0				0,65

<*> Для оснащения станков, выпущенных до 1 января 1972 г.

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, по возможности не применять.

Пример условного обозначения втулки диаметрами D = 30 мм, d = 16 мм и длиной L = 55 мм:

Втулка 6117-0762 ГОСТ 17180-71

(Измененная редакция, Изм. N 1.)

3. Материал - сталь марки У7 по ГОСТ 1435-74.

4. Допуск параллельности оси отверстия относительно оси наружной поверхности и перекос осей - 0,15 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1.)

5. Остальные технические требования - по ГОСТ 17166-71.

6. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.

