

**ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**
Конструкция и размеры

Turret lathe with cylindrical collets.
Design and dimensions

**ГОСТ
17179-71***

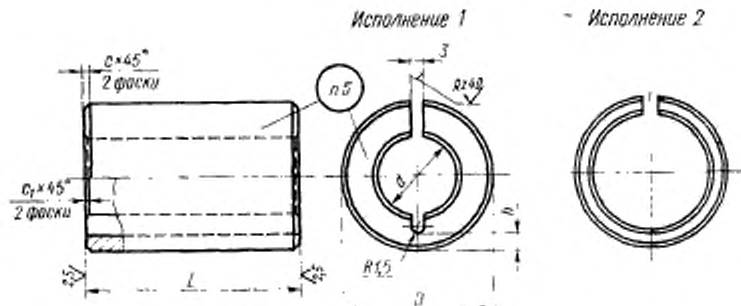
Взамен
МН 1008-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1971 г. № 1572 срок введения установлен
Проверен в 1981 г. с 01.01 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2308-69.

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



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание декабря 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1981 г. (ИУС № 5—1981 г.)

Размеры в мм

Обозначение штуки	Приме- чание	Исполне- ние	D	d	L	h	e	c ₁	Масса, кг ≈
6117-0711		1	20	8	55	2,5	1,0	1,0	0,10
6117-0712				10					0,09
6117-0713				(15)					0,05
6117-0714		2	30	16	55	—	0,6	0,6	0,04
6117-0715				(15)					0,21
6117-0716				16					0,20
6117-0717			32	20	55	3,0			0,16
6117-0718				(15)					0,26
6117-0719		1		16					0,25
6117-0720			38*	20	75		1,0		0,20
6117-0721				(15)					0,39
6117-0722				16		4,0			0,38
6117-0723			40	20	55				0,32
6117-0724				25					0,26
6117-0725		2		30		—			0,18
6117-0726			40	(15)	55			1,0	0,24
6117-0727				16					0,45
6117-0728		1		20		4,0	1,6		0,44
6117-0729			40	25	55				0,38
6117-0730				30					0,31
6117-0731				32					0,23
6117-0732		2	50	30	75	—	1,0		0,19
6117-0733				32					0,31
6117-0734				20					0,26
6117-0735			50	25	55				0,68
6117-0736				30					0,61
6117-0737		1		32		4,0	2,0		0,52
6117-0738			50	30	75				0,48
6117-0739				32					0,71
6117-0740				40					0,65
6117-0741		2			85	—	1,0		0,40
6117-0742									0,46

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

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

Пример условного обозначения втулки диаметрами $D=20$ мм, $d=8$ мм и длиной $L=55$ мм:

Втулка 6117-0711 ГОСТ 17179—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

На втулках исполнения 2 маркировку наносить на наружной цилиндрической поверхности.