

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ С БУРТИКОМ  
ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ  
ХВОСТОВИКОМ

## Конструкция и размеры

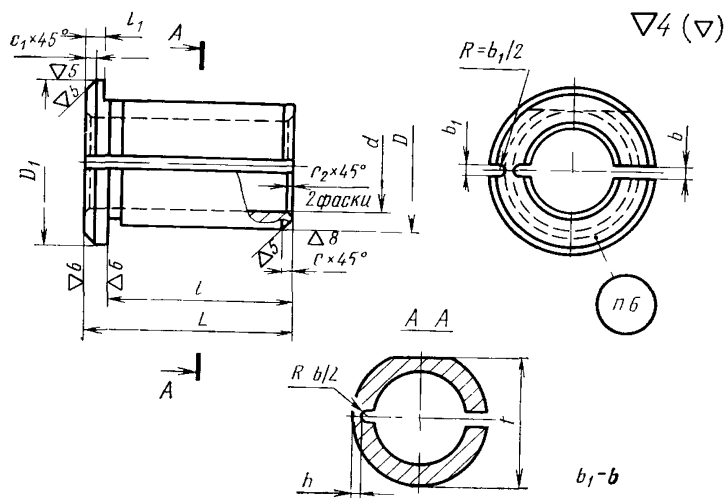
Clamping bushings with a shoulder for  
tools with a cylindrical tail  
Design and dimensionsГОСТ  
18070—72Взамен  
МН 1245—60Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 28/VII 1972 г. № 1519 срок введения установлен

с 1/VII 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1 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

Обозначения штуков	Применяе- мость	$D$	$d^{**}$	$L$	$D_1$	$l$	$l_1$	$t$	$b$	$h^{***}$	$c$	$c_1$	$c_2$	Масса*** кг	$\eta$
6117-0851		15	От 1 до 2	23	20	20	2,0	14,0	0,6	2,5	0,6	0,6	0,3	0,031	
6117-0852			Св. 2 до 3						0,8					0,030	
6117-0853			Св. 3 до 6						1,0					0,028	
6117-0854			Св. 6 до 7						2,0					0,023	
6117-0855		18	Св. 7 до 10	23	23	45	3,0	17,0	—	3,0	1,0	1,0	0,6	0,021	
6117-0856			От 3 до 6						1,0					0,040	
6117-0857			Св. 6 до 8						3,0					0,034	
6117-0858		20	Св. 8 до 12	50	26	45	3,0	19,0	—	3,0	1,0	1,0	0,6	0,023	
6117-0859			От 6 до 10						2,0					0,106	
6117-0860			Св. 10 до 13						—					0,071	
6117-0861		25	От 3 до 6	35	32	45	3,0	24,0	1,0	3,5	1,0	1,0	0,6	0,128	
6117-0862			Св. 6 до 15						3,5					0,120	
6117-0863			Св. 15 до 18						—					0,087	
6117-0864		30	От 6 до 15	50	38	45	3,0	29,0	2,0	3,5	1,6	1,0	1,0	0,183	
6117-0865			Св. 15 до 18						—					0,132	
6117-0866			От 10 до 15						4,0					0,251	
6117-0867		32	Св. 15 до 18	40	40	45	3,0	31,0	3,0	4,0	1,6	1,0	1,0	0,213	
6117-0868			Св. 18 до 20						—					0,176	
6117-0869			От 10 до 15						2,0					0,289	
6117-0870		32	Св. 15 до 20	40	40	45	3,0	31,0	3,0	4,0	1,6	1,0	1,0	0,247	
6117-0871			Св. 20 до 25						—					0,177	

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применяе- мость	D	d**	L	D <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	t	b	h***	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	Масса****, кг R		
6117-0865		38*	От 10 до 15	70	46	63	5,0	36,5	2,0	5,0	1,6			0,574		
6117-0866			Св. 15 до 24						3,0	—				0,521		
			Св. 24 до 30											0,371		
6117-0867		40	От 10 до 15	48	63	7,0	38,5	3,0	2,0	6,0	1,6			0,651		
6117-0868			Св. 15 до 24							—				0,590		
			Св. 24 до 32							—				0,442		
6117-0869		45*	От 15 до 25	73	56	68	8,0	43,5		7,0	2,0			0,840		
		Св. 25 до 38						—	0,687							
		От 15 до 30			7,0			1,042								
6117-0870		50	Св. 30 до 40		60			48,5		—	2,0			0,769		
		От 15 до 32				8,0	1,327									
		Св. 32 до 40; 45		75	65	—	0,995									
6117-0871		55						53,5	3,0		2,0					
6117-0872		63	От 18 до 38	80	75	68	8,0	61,5	3,0	10,0	2,0			1,854		
			Св. 38 до 40												—	1,345
			45; 50													1,064
6117-0873		65	От 18 до 40	80	78	68		63,5	3,0	10,0				1,993		
			45; 50													—

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

\*\* Фактический размер отверстия указывается при заказе.

\*\*\* Прочерк в графе  $h$  обозначает отсутствие прорези в стенке со стороны отверстия\*\*\*\* Масса подсчитана при наименьшем внутреннем диаметре втулки  $d$ .

Пример условного обозначения втулки размерами  
 $D=15$  мм,  $d=5,4$  мм:

*Втулка 6117-0853 5,4 ГОСТ 18070—72*

3. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—54.
4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
6. Маркировать: обозначение втулки, фактический размер  $d$  и товарный знак предприятия-изготовителя.

Изменение № 1 ГОСТ 18070—72 Втулки зажимные с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.81 № 1342 срок введения установлен

с 01.07.81

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначения:

$\nabla 4 (\nabla)_{\text{на}} \overset{Rz 40}{\surd} (\surd)$  ,  $\nabla 5_{\text{на}} \overset{Rz 20}{\surd}$  ,  $\nabla 6_{\text{на}} \overset{L}{\surd}$  ,

(Продолжение см. стр. 170)

**исключить обозначение: ▽ 8.**

**Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 1435—54 на ГОСТ 1435—74.**

**(ИУС № 5 1981 г)**