

**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 dimensions

**ГОСТ
18070—72**

Взамен
МН 1245—60

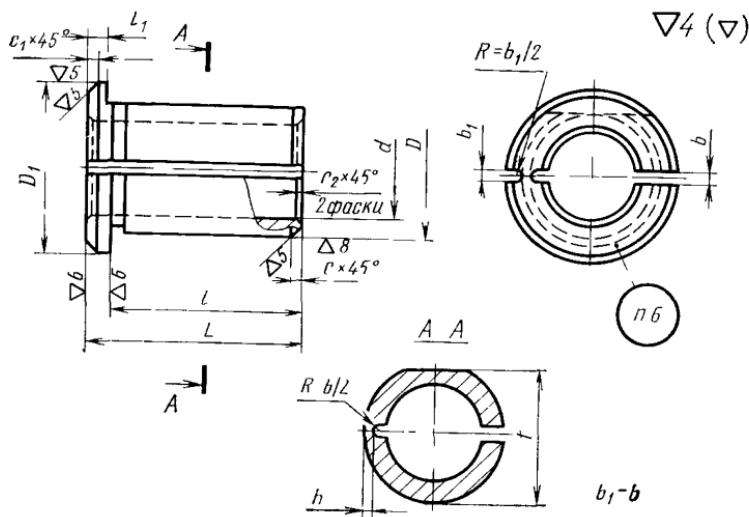
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28/VII 1972 г. № 1519 срок введения установлен

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 втулок	Помещение	D	d**	L	D ₁	l	l ₁	t	b	h***	c	c ₁	c ₂	*** Максимальное значение
6117-0851			От 1 до 2					0,6					0,3	0,031
6117-0852			Св. 2 до 3					0,8		2,5			0,3	0,030
6117-0853		15	Св. 3 до 6		20			14,0	1,0				0,6	0,028
6117-0854			Св. 6 до 7	23		20	2,0	2,0			0,6	1,0	0,023	0,023
6117-0855			Св. 7 до 10						—				0,6	0,021
6117-0855			От 3 до 6					1,0		3,0			0,6	0,040
6117-0856		18	Св. 6 до 8		23			17,0		—				0,034
6117-0856			Св. 8 до 12					2,0		—	1,0		1,0	0,024
6117-0857		20	От 6 до 10	50	26	45		19,0		3,0				0,106
6117-0857			Св. 10 до 13						—					0,071
6117-0858			От 3 до 6					1,0		3,5			0,6	0,128
6117-0859		25	Св. 6 до 15	35		30				—				0,120
6117-0859			Св. 15 до 18		32			24,0		—				0,087
6117-0860			От 6 до 15						2,0	3,5				0,183
6117-0860			Св. 15 до 18						—				1,0	0,132
6117-0861			От 10 до 15					3,0						0,251
6117-0861		30	Св. 15 до 18	50	38	45		29,0	3,0	4,0			1,0	0,213
6117-0862			Св. 18 до 20						—					0,176
6117-0863			От 10 до 15						2,0	4,0	1,6			0,289
6117-0863			Св. 15 до 20						—					0,247
6117-0864		32	Св. 20 до 25		40			31,0	3,0	—				0,177

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применение мость	D	d**	L	D ₁	l	l ₁	t	b	h***	c	c ₁	c ₂	Масса****, кг
6117-0865	38*	38*	От 10 до 15	70	46	5,0	36,5	2,0	5,0	—	1,6	1,6	1,6	0,574
6117-0866			Св. 15 до 24							3,0				0,521
6117-0867			Св. 24 до 30							2,0				0,371
6117-0868	40	40	От 10 до 15	63	48	38,5	—	6,0	—	—	1,6	1,6	1,6	0,651
6117-0869			Св. 15 до 24							—				0,590
6117-0870			Св. 24 до 32							7,0				0,442
6117-0871	45*	45*	От 15 до 25	73	56	7,0	43,5	—	7,0	—	1,0	1,0	1,0	0,840
6117-0872			Св. 25 до 38							—				0,687
6117-0873			От 15 до 30							7,0				1,042
6117-0874	50	50	Св. 30 до 40	75	60	48,5	—	—	8,0	—	2,0	2,0	2,0	0,769
6117-0875			От 15 до 32							—				1,327
6117-0876			Св. 32 до 40; 45							3,0				0,995
6117-0877	55	55	От 18 до 38	80	65	53,5	—	10,0	—	—	2,0	2,0	2,0	1,854
6117-0878			Св. 38 до 40							8,0				1,345
6117-0879			45; 50							61,5				1,064
6117-0880	63	63	От 18 до 40	68	75	68	—	—	10,0	—	—	—	—	1,993
6117-0881			45; 50							63,5				1,203

* 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:

$\nabla 4 (\nabla)_{Hd} \checkmark^{Rz40}$, $\nabla 5_{Hd} \checkmark^{Rz20}$, $\nabla 6_{Hd} \checkmark^?$,

(Продолжение см. стр. 170)

исключить обозначение: $\nabla 8$.

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

(ИУС № 5 1981 г.)