

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ С БУРТИКОМ И  
ЭКСЦЕНТРИЧНО РАСПОЛОЖЕННЫМ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ОТВЕРСТИЕМ К ТОКАРНО-  
РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**Конструкция и размеры**

Turret lathe collets with rib and eccentrically positioned cylindrical hole.  
Design and dimensions

**ГОСТ  
17185-71\***

Взамен  
МН 1014-60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 10 сентября 1971 г. № 1572 срок введения установлен

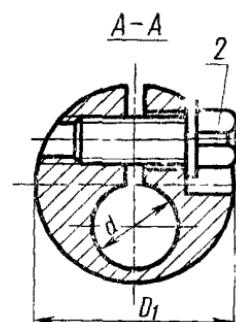
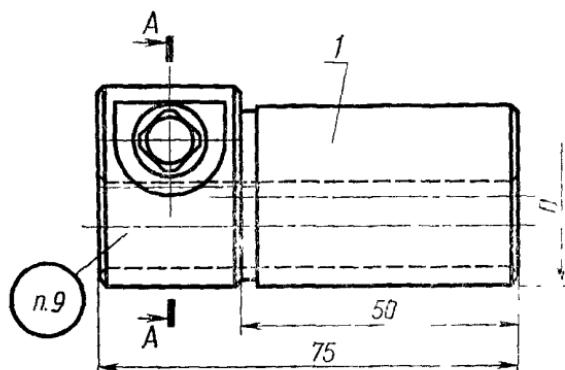
Проверен в 1981 г.

с 01.01.1973 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1



Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяе- мость	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	Масса, кг ~	Обозначение деталей	
						Дет. 1. Корпус (1 шт.)	Дет. 2. Винт по ГОСТ 1488—75 (1 шт.)
6117-0751		30	(15)		0,32	6117-0751/001	
6117-0752			16	36	0,31	6117-0752/001	
6117-0753			(15)		0,36	6117-0753/001	
6117-0754		32	16		0,35	6117-0754/001	
6117-0755		38*			0,54	6117-0755/001	
6117-0756		40	20	45	0,57	6117-0756/001	
6117-0757						6117-0757/001	
6117-0758		50	30	55	0,76		
			32		0,71	6117-0758/001	

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

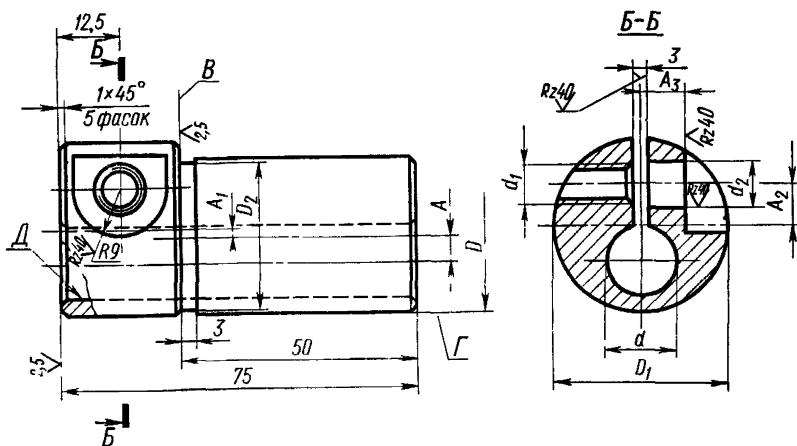
Примечание. Размеры, заключенные в скобки, по возможности не применять

Пример условного обозначения втулки диаметрами  $D=30$  мм,  $d=16$  мм:

## Втулка 6117-0752 ГОСТ 17185—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение корпусов	D	d	Размеры в мм								Масса, кг
			D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	A	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	
6117-0751/001	30	(15)		28	4	3,0					0,31
6117-0752/001		16	36	—	—		8	10	M8	9	0,30
6117-0753/001	32	(15)		30	5	2,0					0,34
6117-0754/001		16	—	—	—	—	—	—	—	—	0,33
6117-0755/001	38	20	45	36	—	3,5	11	12			0,52
6117-0756/001	40	—	—	38	6	—	—	—	M10	—	0,55
6117-0757/001	50	30	55	48	5	2,5	16	14			0,74
6117-0758/001		32	—	—	4	—	—	—	—	—	0,69

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—74.
4. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей В, Г, Д.

5. Резьба — по ГОСТ 24705—81.

Допуски на резьбу — 7Н степени точности по ГОСТ 16093—81.

6. Фаска под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

7. Допуск параллельности оси отверстия *d* относительно оси наружной поверхности *D* и перекос осей — 0,15 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

8. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
9. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.