

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

**ГОСТ
17180—71***

Конструкция и размеры

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

Взамен
МН 1009—60

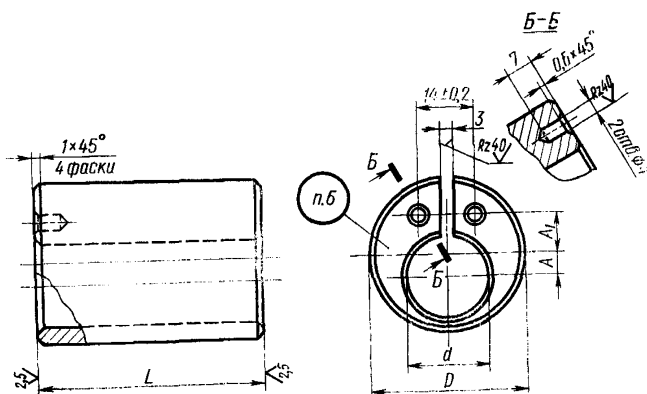
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 10 сентября 1971 г. № 1572 срок введения установлен
Проверен в 1981 г.

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

Размеры в мм

| Обозначение штука | Применяе- мость | D | d | L | A | A_1 | Масса, кг \approx |
|----------------------|--------------------|-----|------|-----|------|-------|------------------------|
| 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 | 16 | 0,44 |
| 6117-0769 | | | 16 | | | | 0,43 |
| 6117-0770 | | 50 | 20 | | 6,0 | | 0,38 |
| 6117-0771 | | | | | 11,0 | | 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. № 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. № 1).

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

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