

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

**ГОСТ
17185—71***

Конструкция и размеры

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

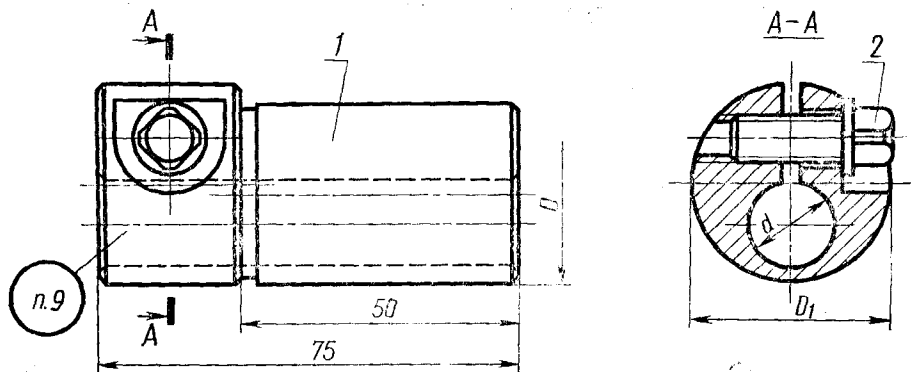
Взамен
МН 1014—60

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение втулок | Применяемость | D | d | D ₁ | Масса, кг | Обозначение деталей | |
|--------------------|---------------|----|------|----------------|---------------|------------------------|--------------------------------------|
| | | | | | | Дет. 1. Корпус (1 шт.) | Дет. 2. Винт по ГОСТ 1488—75 (1 шт.) |
| 6117-0751 | | 30 | (15) | 36 | 0,32 | 6117-0751/001 | M8×25.58.05 |
| 6117-0752 | 16 | | 0,31 | | 6117-0752/001 | | |
| 6117-0753 | (15) | | 0,36 | | 6117-0753/001 | | |
| 6117-0754 | | 32 | 16 | 45 | 0,35 | 6117-0754/001 | M10×30.58.05 |
| 6117-0755 | 38* | | 0,54 | | 6117-0755/001 | | |
| 6117-0756 | 40 | 20 | 0,57 | 6117-0756/001 | | | |
| 6117-0757 | 50 | 30 | 0,76 | 6117-0757/001 | | | |
| 6117-0758 | 32 | 55 | 0,71 | 6117-0758/001 | | | |

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

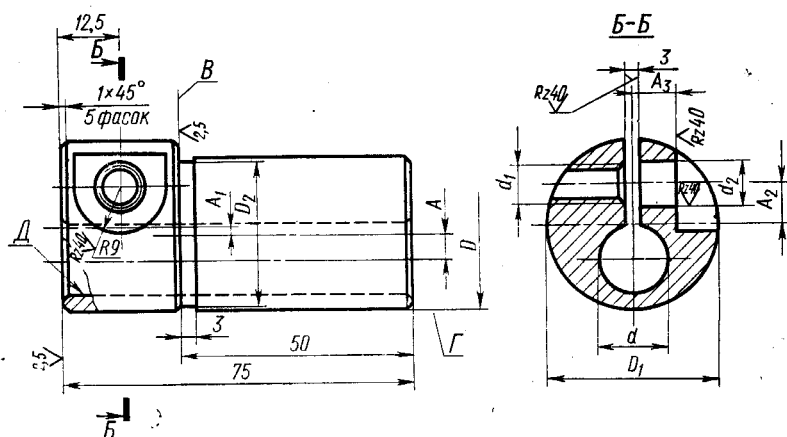
Примечание. Размеры, заключенные в скобки, по возможности не применять.

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

Размеры в мм

| Обозначение корпусов | D | d | D_1 | D_2 | A | A_1 | A_2 | A_3 | d_1 | d_2 | Масса, кг ≈ |
|----------------------|-----|------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|----------------|
| 6117-0751/001 | 30 | (15) | 36 | 28 | 4 | 3,0 | 8 | 10 | M8 | 9 | 0,31 |
| 6117-0752/001 | | 16 | | | | | | | | | |
| 6117-0753/001 | 32 | (15) | 30 | 30 | 5 | 2,0 | | | | | 0,34 |
| 6117-0754/001 | | 16 | | | | | | | | | |
| 6117-0755/001 | 38 | 20 | 45 | 36 | 6 | 3,5 | 11 | 12 | | | 0,52 |
| 6117-0756/001 | 40 | | | 38 | | | | | | | |
| 6117-0757/001 | 50 | 30 | 55 | 48 | 5 | 2,5 | 16 | 14 | M10 | 11 | 0,74 |
| 6117-0758/001 | | 32 | | | 4 | | | | | | |

(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 перекося 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.