

ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМГОСТ
17179-71*

Конструкция и размеры

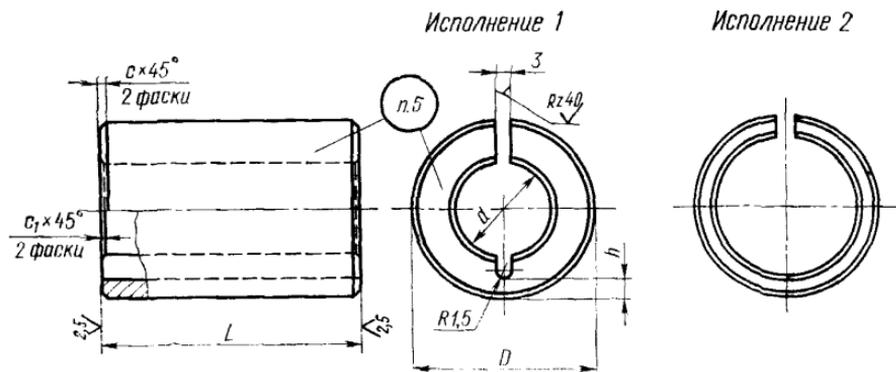
Turret lathe with cylindrical collets.
Design and dimensionsВзамен
МН 1008-60

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 штулок	Приме- няемость	Исполне- ние	D	a	L	h	c	c ₁	Масса, кг ≈
6117-0711		1	20	8	55	2,5	1,0	1,0	0,10
6117-0712				10					0,09
6117-0713				(15)					0,05
6117-0714		2	16	—		3,0	0,6	0,6	0,04
6117-0715			(15)	0,21					
6117-0716			16	0,20					
6117-0717			20	0,16					
6117-0718			(15)	0,26					
6117-0719		1	32	16		1,0	4,0	1,0	0,25
6117-0720			20	0,20					
6117-0721			(15)	0,39					
6117-0722			16	0,38					
6117-0723			20	0,32					
6117-0724			38*	25		75	—	—	0,26
6117-0725		2	30	0,18					
6117-0726				0,24					
6117-0727			(15)	0,45					
6117-0728		1	40	16	55	4,0	1,6	0,44	
6117-0729			20	0,38					
6117-0730			25	0,31					
6117-0731			30	0,23					
6117-0732			32	0,19					
6117-0733		2	30	0,31					
6117-0734			32	0,26					
6117-0735			20	0,68					
6117-0736			25	0,61					
6117-0737			30	0,52					
6117-0738		1	50	32	75	4,0	2,0	0,48	
6117-0739			30	0,71					
6117-0740			32	0,65					
6117-0741				0,40					
6117-0742		2	40	—	85	—	1,0	0,46	

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

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

Пример условного обозначения втулки диаметрами $D=20$ мм, $d=8$ мм и длиной $L=55$ мм:

Втулка 6117-0711 ГОСТ 17179—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—74.

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

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

На втулках исполнения 2 маркировку наносить на наружной цилиндрической поверхности.
