

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

**Конструкция и размеры**

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

**ГОСТ  
17180-71\***

**Взамен  
МН 1009-60**

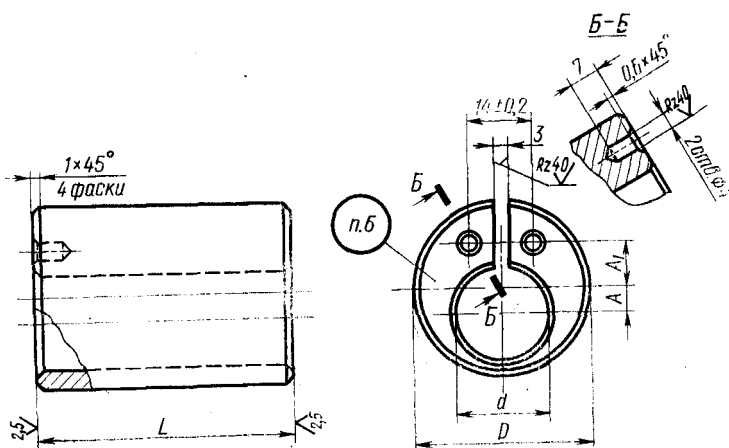
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1971 г. № 1572 срок введения установлен

Проверен в 1981 г.

с 01.01 1973 г.

1. Настоящий 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

Обозначение втулок	Применяе- мость	D	d	L	A	A <sub>1</sub>	Масса, кг ≈
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		0,33		
6117-0768		40	(15)		8,0	16	0,44
6117-0769			16		0,43		
6117-0770		50	20		6,0	16	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	6,0	0,71		
6117-0776			32	75	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.