УДК 62-229.25(083.74)

Группа Г27
6117-0850

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВТУЛКИ ЗАЖИМНЫЕ С БУРТИКОМ ДЛЯ ИНСТРУМЕНТА С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

Конструкция и размеры

Clamping bushings with a shoulder for tools with a cylindrical tail
Design and dimensions

ГОСТ 18070—72

Взамен МН 1245—60

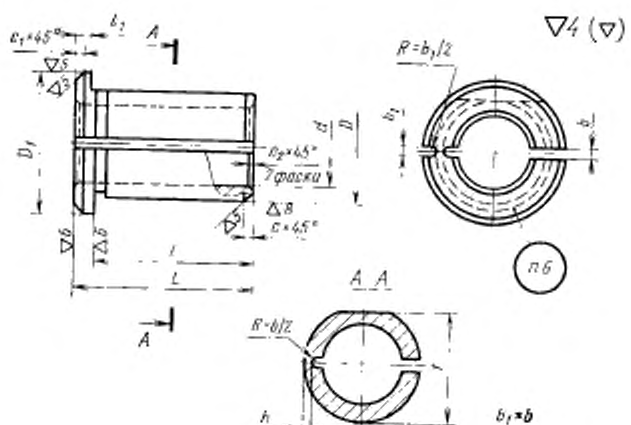
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28/VII 1972 г. № 1519 срок введения установлен

с 1/VII 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2308—69.

2. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначения втулок	Применяемость	D	d**	L	D_1	l	l_1	t	b	h***	c	c_1	c_2	Масса***, кг $\approx$
6117-0851		15	От 1 до 2	23	20	20	2,0	14,0	0,6	2,5	1,0	0,6	0,3	0,031
6117-0852			Св. 2 до 3						0,8					0,030
6117-0853			Св. 3 до 6						1,0				0,6	0,028
6117-0854			Св. 6 до 7						2,0	—			1,0	0,023
			Св. 7 до 10											0,021
6117-0855		18	От 3 до 6		23			17,0	1,0	3,0			0,6	0,040
6117-0856			Св. 6 до 8						2,0				1,0	0,034
			Св. 8 до 12							—				0,023
6117-0857		20	От 6 до 10	50	26	45	3,0	19,0		3,0		1,0		0,106
			Св. 10 до 13							—				0,071
6117-0858		25	От 3 до 6	35	32	30		24,0	1,0	3,5			0,6	0,128
6117-0859			Св. 6 до 15						2,0				1,0	0,120
			Св. 15 до 18							—				0,087
6117-0860			От 6 до 15	50		45				3,5				0,183
			Св. 15 до 18							—				0,132
6117-0861		30	От 10 до 15		38			29,0	3,0	4,0	1,6		1,0	0,251
6117-0862			Св. 15 до 18							—				0,213
			Св. 18 до 20											0,176
6117-0863		32	От 10 до 15		40			31,0	2,0	4,0				0,289
6117-0864			Св. 15 до 20						3,0	—				0,247
			Св. 20 до 25											0,177

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение втулок	Применяемость	D	d**	L	D_1	l	l_1	t	b	h***	c	c_1	c_2	Масса****, кг R
6117-0865		38*	От 10 до 15	70	46	63	5,0	36,5	2,0	5,0	1,6	1,6	1,0	0,574
6117-0866			Св. 15 до 24						3,0	—				0,521
			Св. 24 до 30											0,371
6117-0867		40	От 10 до 15		48			38,5	2,0	6,0				0,651
6117-0868			Св. 15 до 24							—				0,590
			Св. 24 до 32											0,442
6117-0869		45*	От 15 до 25	73	56		7,0	43,5	3,0	7,0	2,0			0,840
			Св. 25 до 38							—				0,687
6117-0870		50	От 15 до 30		60			48,5		7,0				1,042
			Св. 30 до 40							—				0,769
6117-0871		55	От 15 до 32	75	65		8,0	53,5		8,0		2,0		1,327
			Св. 32 до 40; 45							—				0,995
6117-0872		63	От 18 до 38	80	75	68		61,5		10,0				1,854
			Св. 38 до 40							—				1,345
			45; 50											1,064
6117-0873		65	От 18 до 40	80	78			63,5		10,0				1,993
			45; 50							—				1,203

* Для оснащения станков, выпущенных до 1 января 1972 г.
** Фактический размер отверстия указывается при заказе.
*** Прочерк в графе h обозначает отсутствие прорези в стенке со стороны отверстия
**** Масса подсчитана при наименьшем внутреннем диаметре втулки d.

Пример условного обозначения втулки размерами $D=15$ мм, $d=5{,}4$ мм:

Втулка 6117-0853 5,4 ГОСТ 18070—72

3. Материал — сталь марки У7 по ГОСТ 1435—54.
4. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
6. Маркировать: обозначение втулки, фактический размер d и товарный знак предприятия-изготовителя.

Изменение № 1 ГОСТ 18070—72 Втулки зажимные с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостовиком. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.03.81 № 1342 срок введения установлен

с 01.07.81

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначения:

(Продолжение см. стр. 170)

исключить обозначение: ▽ 8.

Пункт 3. **Заменить ссылку:** ГОСТ 1435—54 на ГОСТ 1435—74.

(ИУС № 5 1981 г.)

gost.e-ecolog.ru