

**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**

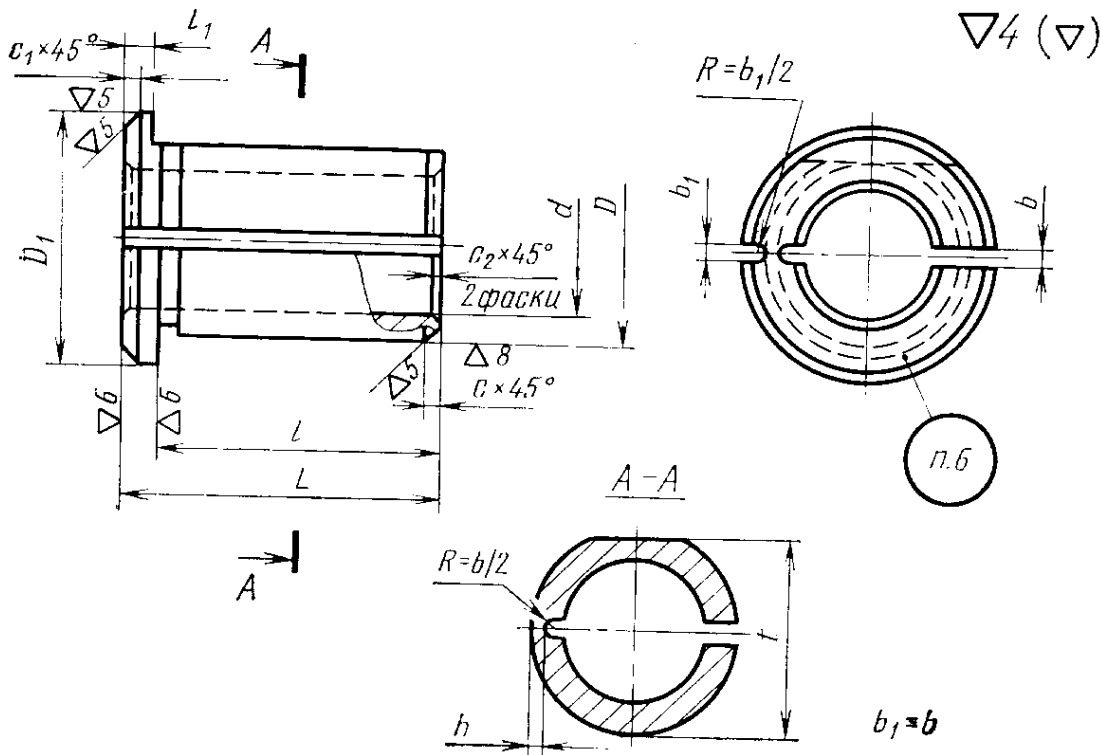
**Взамен  
МН 1245—60**

**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.



Размеры в мм

Обозначения штуков	Применяе- мость	D	d**	L	D <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	t	b	h***	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	KT Масса ****
6117-0851			От 1 до 2						0,6				0,3	0,03
6117-0852		15	Св. 2 до 3		20			14,0	0,8	2,5			0,3	0,03
6117-0853			Св. 3 до 6						1,0				0,6	0,02
6117-0854			Св. 6 до 7	23		20	2,0		2,0			0,6	1,0	0,02
6117-0855			Св. 7 до 10						1,0				0,6	0,02
6117-0856		18	От 3 до 6		23			17,0		3,0	1,0			0,04
			Св. 6 до 8											0,03
			Св. 8 до 12						2,0		1,0		1,0	0,02
6117-0857		20	От 6 до 10	50	26	45		19,0		3,0				0,10
			Св. 10 до 13											0,07
6117-0858			От 3 до 6						1,0				0,6	0,12
			Св. 6 до 15	35		30				3,5				0,12
6117-0859		25	Св. 15 до 18		32			24,0						0,08
			От 6 до 15						2,0	3,5				0,18
6117-0860			Св. 15 до 18											0,13
6117-0861			От 10 до 15									1,0		0,25
6117-0862		30	Св. 15 до 18							4,0			1,0	0,21
			Св. 18 до 20	50	38	45	3,0	29,0	3,0					0,17
6117-0863			От 10 до 15											0,28
			Св. 15 до 20		40				2,0	4,0	1,6			0,24
6117-0864		32	Св. 20 до 25					31,0	3,0					0,17

## Размеры в мм

Обозначения штуков	Применяе- мость	D	d**	L	D <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	t	b	h***	c	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	Масса кг ****
6117-0865		38*	От 10 до 15		46			36,5	2,0	5,0				0,55
6117-0866			Св. 15 до 24						3,0	—				0,52
6117-0867			Св. 24 до 30	70			5,0		2,0	6,0	1,6			0,33
6117-0868		40	От 10 до 15		48			38,5		—		1,6		0,65
			Св. 15 до 24							—				0,59
			Св. 24 до 32			63				—				0,44
6117-0869		45*	От 15 до 25		56			43,5		7,0				0,86
			Св. 25 до 38				7,0			—				0,66
6117-0870		50	От 15 до 30	73	60			48,5		7,0			1,0	1,0
			Св. 30 до 40						3,0	—				0,77
6117-0871		55	От 15 до 32		65			53,5		8,0				1,3
			Св. 32 до 40; 45							—	2,0			0,99
6117-0872		63	От 18 до 38		75		8,0	61,5		10,0		2,0		1,8
			Св. 38 до 40	80						—				1,3
			45; 50			68				—				1,0
6117-0873		65	От 18 до 40	80	78			63,5		10,0				1,9
			45; 50							—				1,2

\* 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.
-

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначения:

$\nabla 4(\nabla)$  на  $\sqrt{(\checkmark)}$  <sup>Rz40</sup>,  $\nabla 5$  на  $\sqrt{\quad}$  <sup>Rz20</sup>,  $\nabla 6$  на  $\sqrt{\quad}$  <sup>2,5</sup>,

(Продолжение см. стр. 170)

---

