

17178 -

17186



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ЗАЖИМНЫЕ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 17178-71—ГОСТ 17186-71**

**Издание официальное**

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ЗАЖИМНЫЕ  
К ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 17178-71—ГОСТ 17186-71**

Издание официальное

**ВТУЛКИ ПЕРЕХОДНЫЕ С БУРТИКОМ  
И ОТВЕРСТИЕМ КОНУС МОРЗЕ К ТОКАРНО-  
РЕВОЛЬВЕРНЫМ СТАНКАМ**

**ГОСТ  
17178—71\***

**Конструкция и размеры**

Turret lathe adapters with rib  
and Morse cone hole.  
Design and dimensions

Взамен  
МН 1006—60

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

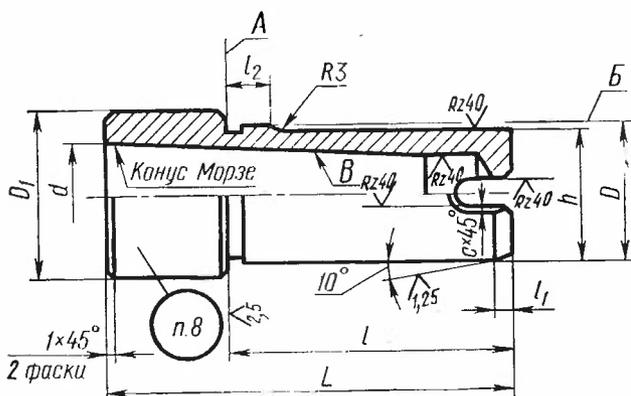
с 01.01 1973 г.

Проверен в 1981 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 штука	Прини- маемость	Конус Морзе	D	D <sub>1</sub>	L	d	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h	c	Масса, кг ≈
6105-0051		1	20	25	60	12,065				19,0		0,11
6105-0052			25	30				3		24,0		0,19
6105-0053		2			72	17,780	50					0,20
6105-0054		1			60	12,065						0,29
6105-0055		2	30	35	72	17,780			7	29,0		0,33
6105-0056		3			90	23,825	70				1,0	0,26
6105-0057		1			60	12,065	50					0,35
6105-0058		2	32	38	72	17,780		4		31,0		0,39
6105-0059		3			90	23,825	70					0,34
6105-0060		2			72	17,780	63					0,55
6105-0061		3	38*	45	90	23,825	80			36,5		0,56
6105-0062		4			115	31,267					1,6	0,54
6105-0063		2			72	17,780	63					0,62
6105-0064		3	40	48	90	23,825	80			38,5	1,0	0,65
6105-0065		4			115	31,267					1,6	0,67
6105-0066		2			72	17,780	63					0,81
6105-0067		3	45*	52	90	23,825		5		43,5	1,0	0,88
6105-0068		4			115	31,267			10		1,6	0,95
6105-0069		3	50	60	90	23,825	80			48,5	1,0	1,16
6105-0070		4			115	31,267					1,6	1,37
6105-0071		3			90	23,825					1,0	1,44
6105-0072		4	55	63	115	31,267		6		53,5	1,6	1,70
6105-0073		5			145	44,399	100				2,0	1,42
6105-0074		4	63	72	115	31,267	80	8		61,5	1,6	2,42
6105-0075		5			145	44,399	100				2,0	2,32

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

Пример условного обозначения штуки с отверстием конус Морзе 1, диаметром  $D=20$  мм:

Штука 6105-0051 ГОСТ 17178—71

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71 или сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74.
  4. Покрытие — Хим. Окс. прм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхностей *А, Б, В*.
  5. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75.  
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**
  6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.
  7. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.
  8. Маркировать: обозначение втулки и товарный знак предприятия-изготовителя.
-