

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394–77, ГОСТ 22395–77

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394—77, ГОСТ 22395—77

Издание официальное

МОСКВА—1977

РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским инструментальным институтом (ВНИИ)

Зам. директора **Ю. Л. Боровой**
Руководитель темы **И. В. Баршак**
Исполнитель **А. М. Краснощекова**

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **В. А. Грешников**

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 663

© Издательство стандартов, 1977

УДК 621.993.1:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК ДИАМЕТРАМИ 16 И 20 ММ

Типы и основные размеры

Stocks for round dies diameters 16 and 20 mm. Types and basic dimensions

ГОСТ 22394—77

Взамен МН 522—60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 марта 1977 г. № 663 срок действия установлен

с 01.01 1979 г.
до 01.01 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на воротки для круглых плашек типа 2 по ГОСТ 9740—71 с наружными диаметрами 16 и 20 мм.

2. Воротки должны изготовляться типов:

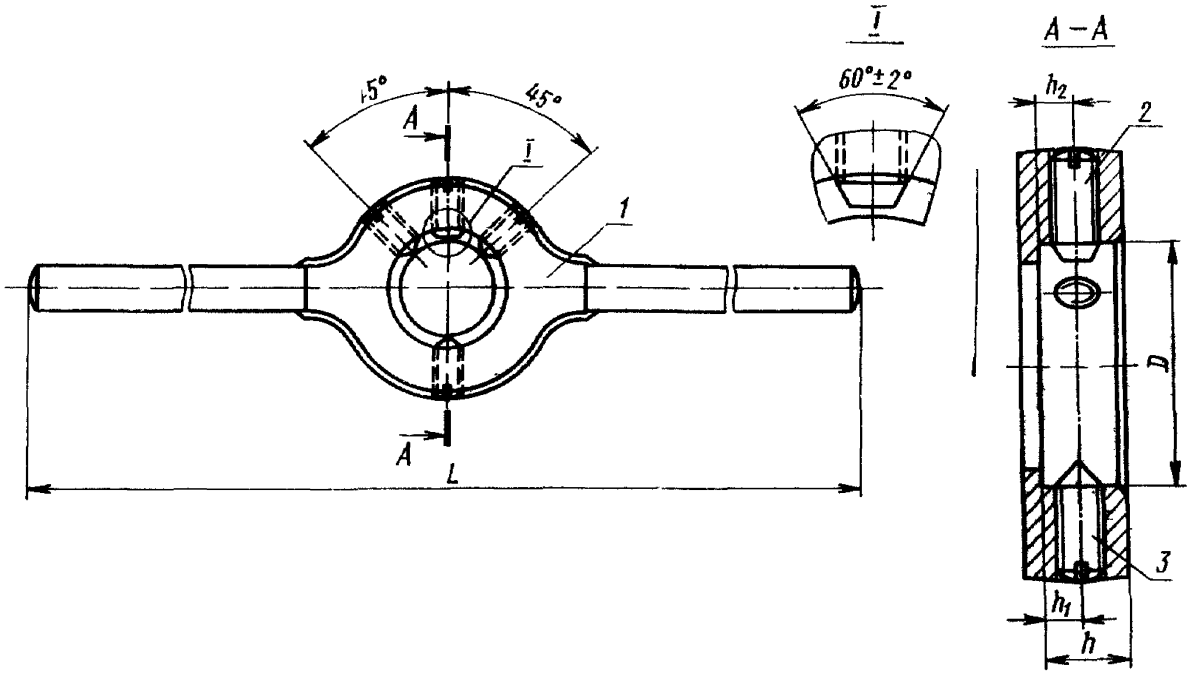
1 — одногнездные;

2 — двухгнездные.

3. Основные размеры воротков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, а типа 2—на черт. 2 и в табл. 2.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Тип 1



1—корпус (кол 1), *2*—винт (кол. 1); *3*—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 3)

Черт. 1

Таблица 1

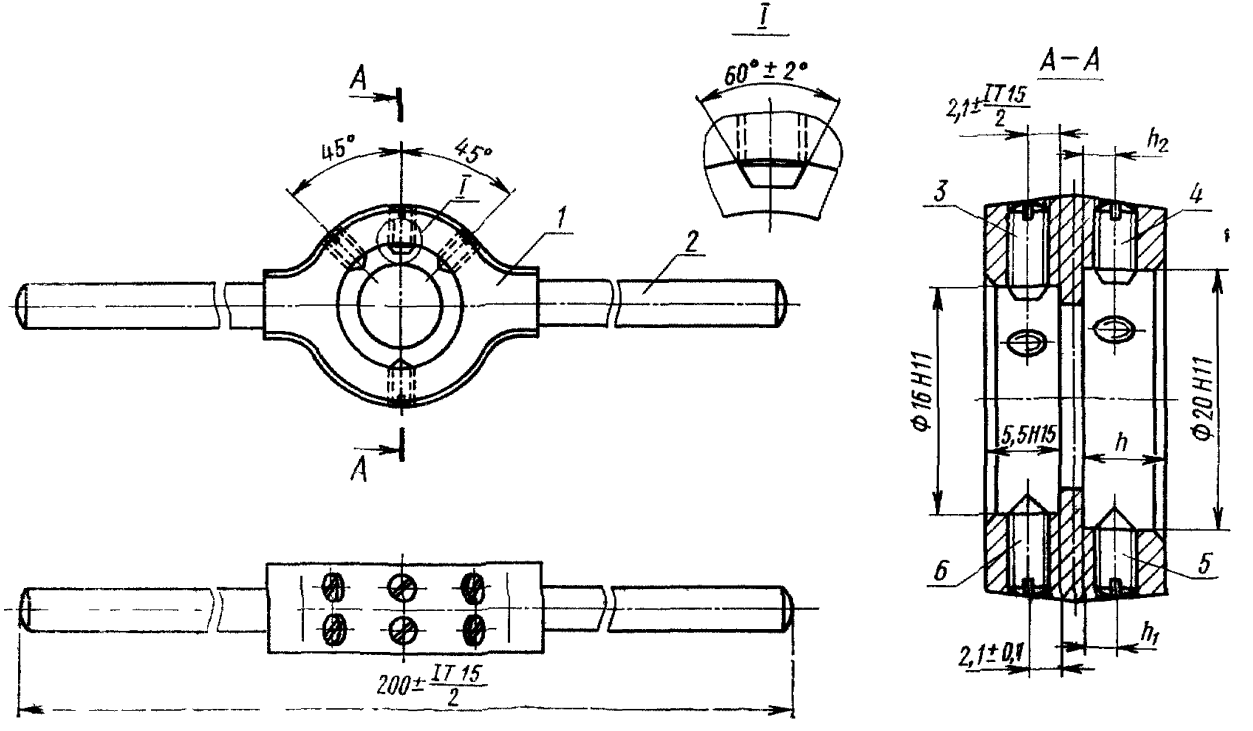
мм

Обозначение воротка	Применяемость	D (пред. откл. H11)	h (пред. откл. H15)	h_1 (пред. откл. ±0,1)	h_2 (пред. откл. $\pm\frac{IT\,15}{2}$)	L (пред. откл. $\pm\frac{IT\,17}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D\times H$	Номинальные диаметры метрической резьбы по ГОСТ 9150—59, нарезаемой плашкой
6910-0151		16	5,5	2,1	2,1	130	16×5	От 1 до 2,5
6910-0152		20	6,0			200	20×5	От 3 до 6
6910-0153			7,0	3,1	3,1		20×7	

Пример условного обозначения воротка размерами D=20 мм, h=7 мм:

Вороток 6910-0153 ГОСТ 22394—77

Тип 2



1—корпус (кол. 1); *2*—ручка (кол. 2); *3*—винт (кол. 1); *4*—винт (кол. 1); *5*—винт по ГОСТ 1476—75 (кол 3); *6*—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 3)

Черт. 2

Таблица 2

мм

Обозначение воротка	Применяемость	h (пред. откл. H16)	h_1 (пред. откл. ±0,1)	h_2 (пред. откл. $\pm\frac{IT16}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D\times H$	Номинальные диаметры метрической резьбы по ГОСТ 9150—59, нарезаемой плашкой
6910-0154		6,0	2,1	2,1	$\frac{16\times5}{20\times5}$	От 1 до 6
6910-0155		7,0	3,1	3,1	$\frac{16\times5}{20\times7}$	

Пример условного обозначения воротка размером h=6,0 мм:

Вороток 6910-0154 ГОСТ 22394—77

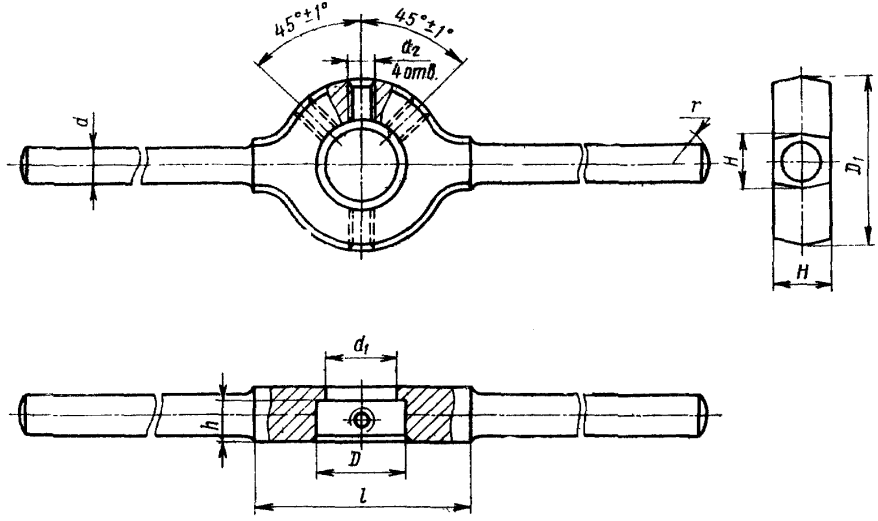
4. Конструктивные размеры деталей воротков указаны в рекомендуемом приложении.
5. Предельные отклонения размеров установлены по СТ СЭВ 144—75 и СТ СЭВ 145—75.
6. Поля допусков резьбы — по ГОСТ 16093—70.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВОРОТКОВ И ДЕТАЛЕЙ К НИМ

Корпус к воротку типа 1 (поз. 1)

(черт 1, табл. 1)



Черт. 1

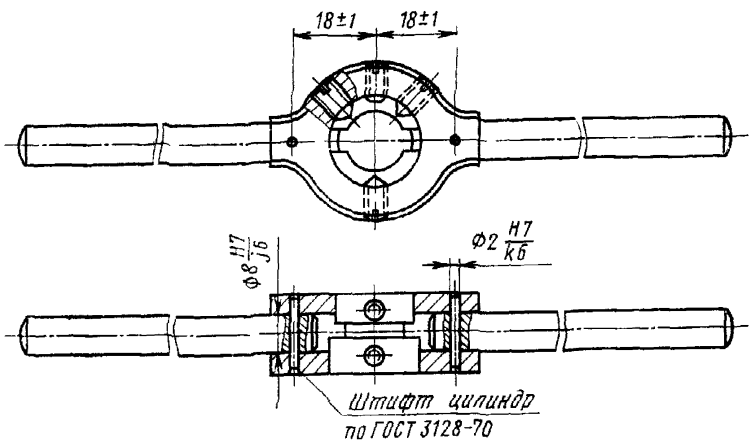
Таблица 1

мм

D	h	D_1 (пред. откл. $h16$)	H, не более	d (пред. откл. h14)	d_1 (пред. откл. H16)	d_2 (пред. откл. 7H)	l	r
							Пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$	
16	5,5	30	8	6	12	M4	35	6
20	6,0 / 7,0	34	9 / 10	8	16	M5	45	8

Вороток типа 2

(черт. 2)

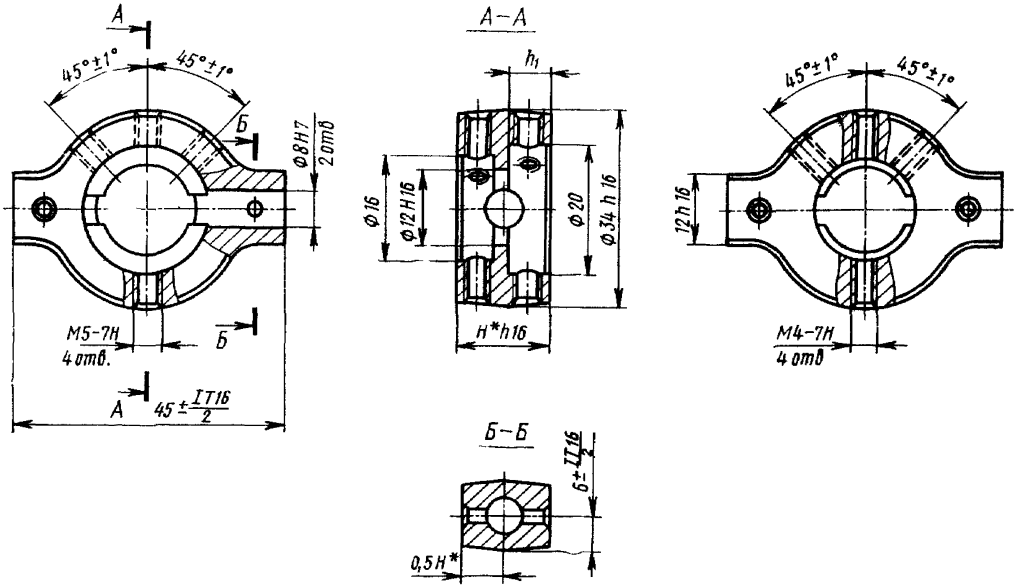


Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируются.

Черт. 2

Корпус к воротку типа 2 (поз. 1)

(черт. 3)

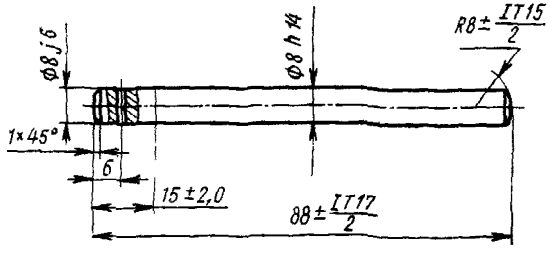


* Для h_1=6 мм — размер H=15 мм;
для h_1=7 мм — размер H=16 мм

Черт. 3

Ручка к воротку типа 2 (поз. 2)

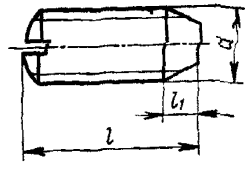
(черт 4)



Черт. 4

Винты к вороткам типа 1 (поз. 2) и типа 2 (поз. 3 и 4)

(черт. 5, табл. 2)



Черт. 5

* Заготовки винтов — по ГОСТ 1476—75

Таблица 2

мм

Тип воротка			d (пред. откл. 8g)	l (пред. откл. ±0,80)	l_f (пред. откл. ±0,2)
1	2				
D	D	D_1			
16	—	—	M4	8	1,5
—	16	20		10	
20	—	—	M5	8	2,5
—	16	20			