

22394-77
22395-77



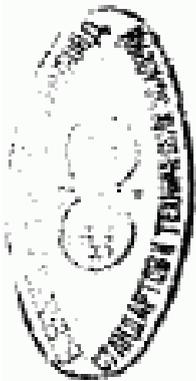
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394-77, ГОСТ 22395-77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 22394-77, Воротки для круглых плашек диаметрами 16 и 20 мм. Типы и основные параметры
Stocks for round dies diameters 16 and 20 mm. Types and basic dimensions

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394-77, ГОСТ 22395-77

Издание официальное

МОСКВА—1977



ГОСТ 22394-77, Воротки для круглых плашек диаметрами 16 и 20 мм. Типы и основные параметры
Stocks for round dies diameters 16 and 20 mm. Types and basic dimensions

**РАЗРАБОТАНЫ Всесоюзным научно-исследовательским инструмен-
тальным институтом (ВНИИ)**

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

**ПОДГОТОВЛЕНА К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследо-
вательским институтом по нормализации в машиностроении
(ВНИИНМАШ)**

Директор В. А. Грешников

**УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государ-
ственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 мар-
та 1977 г. № 663**

© Издательство стандартов, 1977

**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 изготавливаться 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.

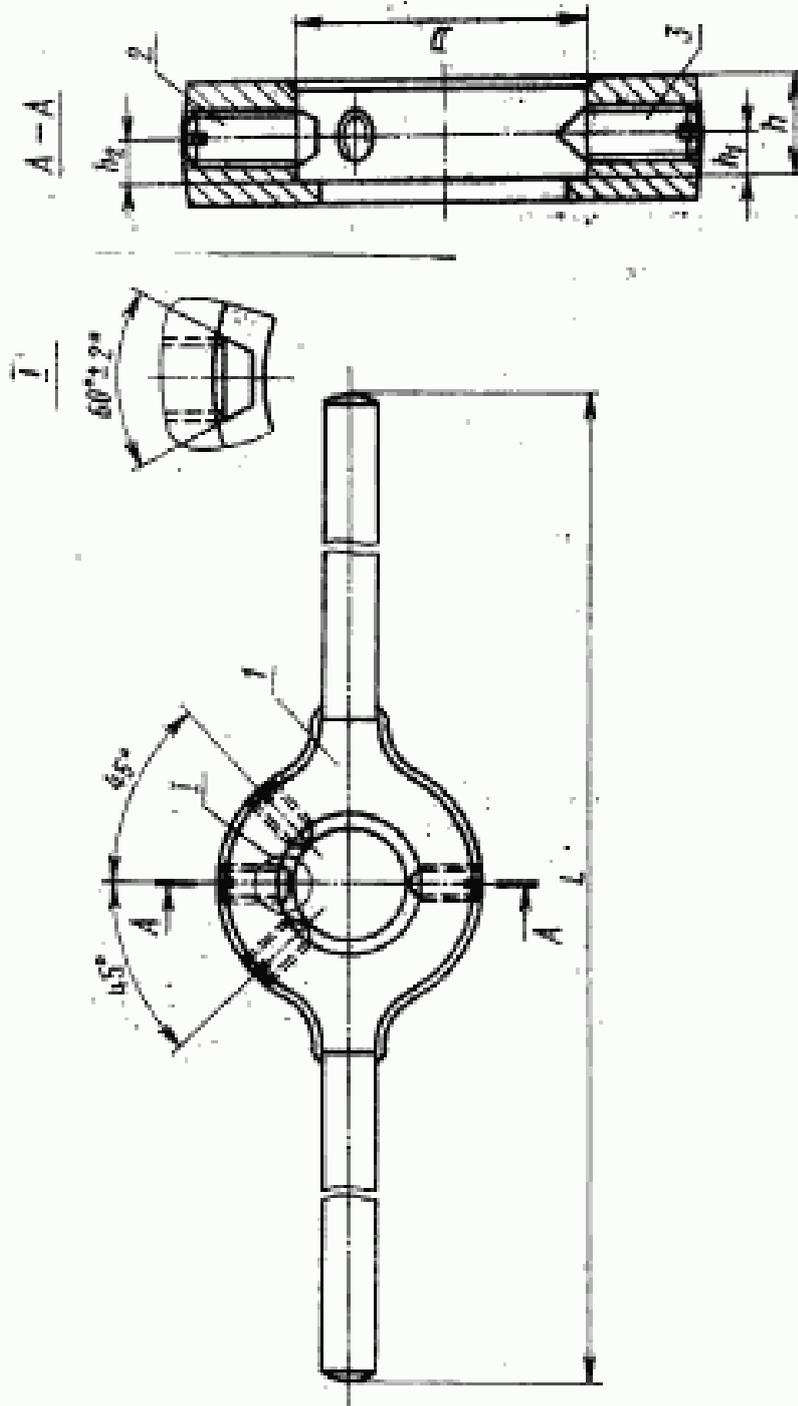
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

3

Тип 1



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

Черт. 1

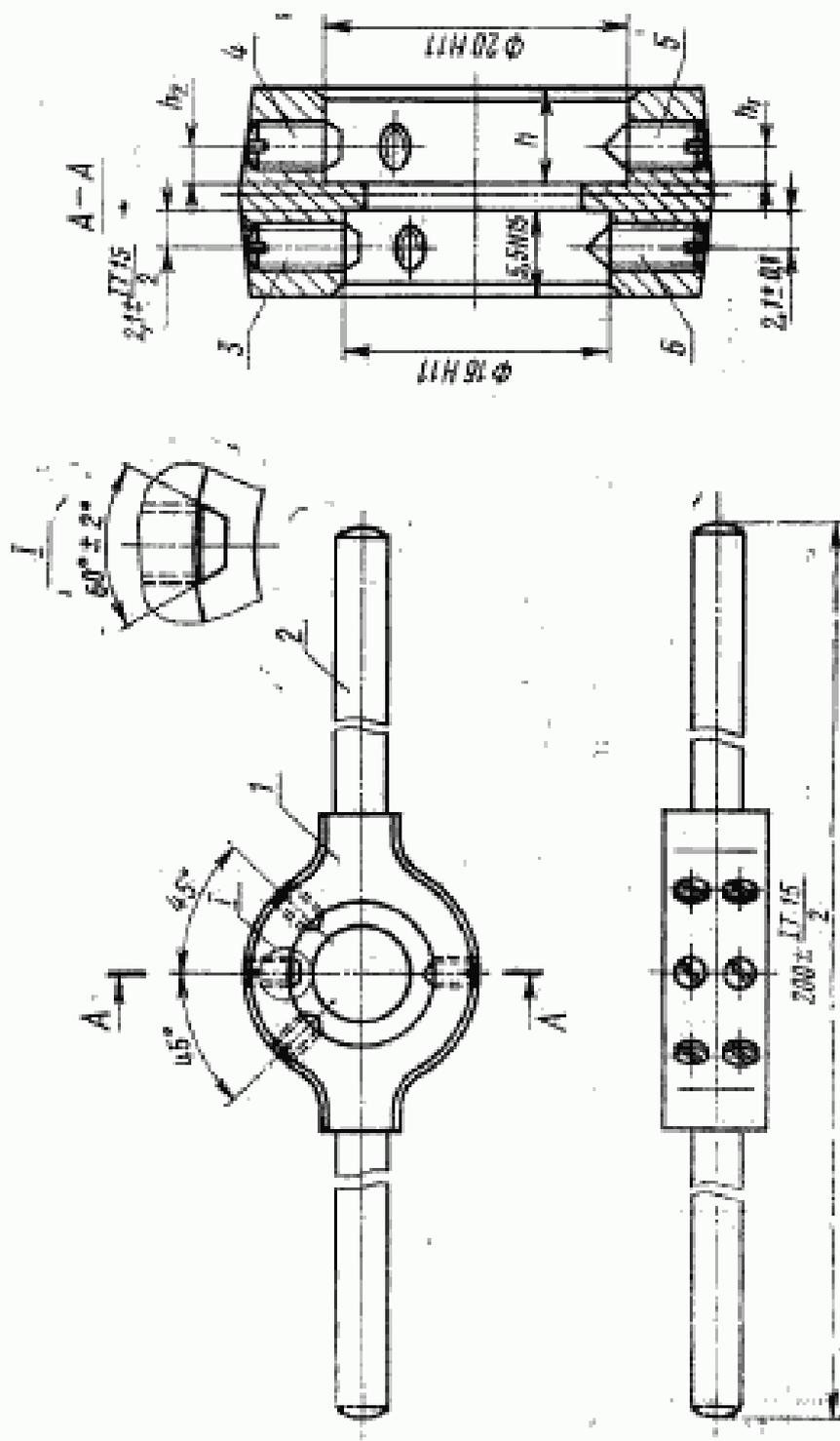
Т а б л и ц а 1

Обозначение воротка	Применимость	мм					Поперечные размеры мет- рической резь- бы по ГОСТ 9150—59, наре- заемой пашкой
		D (пред. откл. H11)	h (пред. откл. H16)	A ₁ (пред. откл. ±0,1)	A ₂ (пред. откл. ± $\frac{IT 18}{2}$)	L (пред. откл. ± $\frac{IT 17}{2}$)	
6910-0151		16	5,5	2,1	2,1	130	16×5
6910-0152		20	6,0			200	20×5
6910-0153			7,0	3,1	3,1		20×7
							От 1 до 2,5
							От 3 до 6

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	Применимость	A (пред. откл. H18)	A ₁ (пред. откл. ±0,3)	A ₂ (пред. откл. $\pm \frac{1716}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740-71 D×H	Номинальные диаметры метри- ческой резьбы по ГОСТ 9150-69, нарезаемой плашкой
6910-0154		6,0	2,1	2,1	$\frac{16 \times 5}{20 \times 5}$	От 1 до 6
6910-0155		7,0	3,1	3,1	$\frac{16 \times 5}{20 \times 7}$	

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 (воз. 1)

(черт. 1, табл. 1)

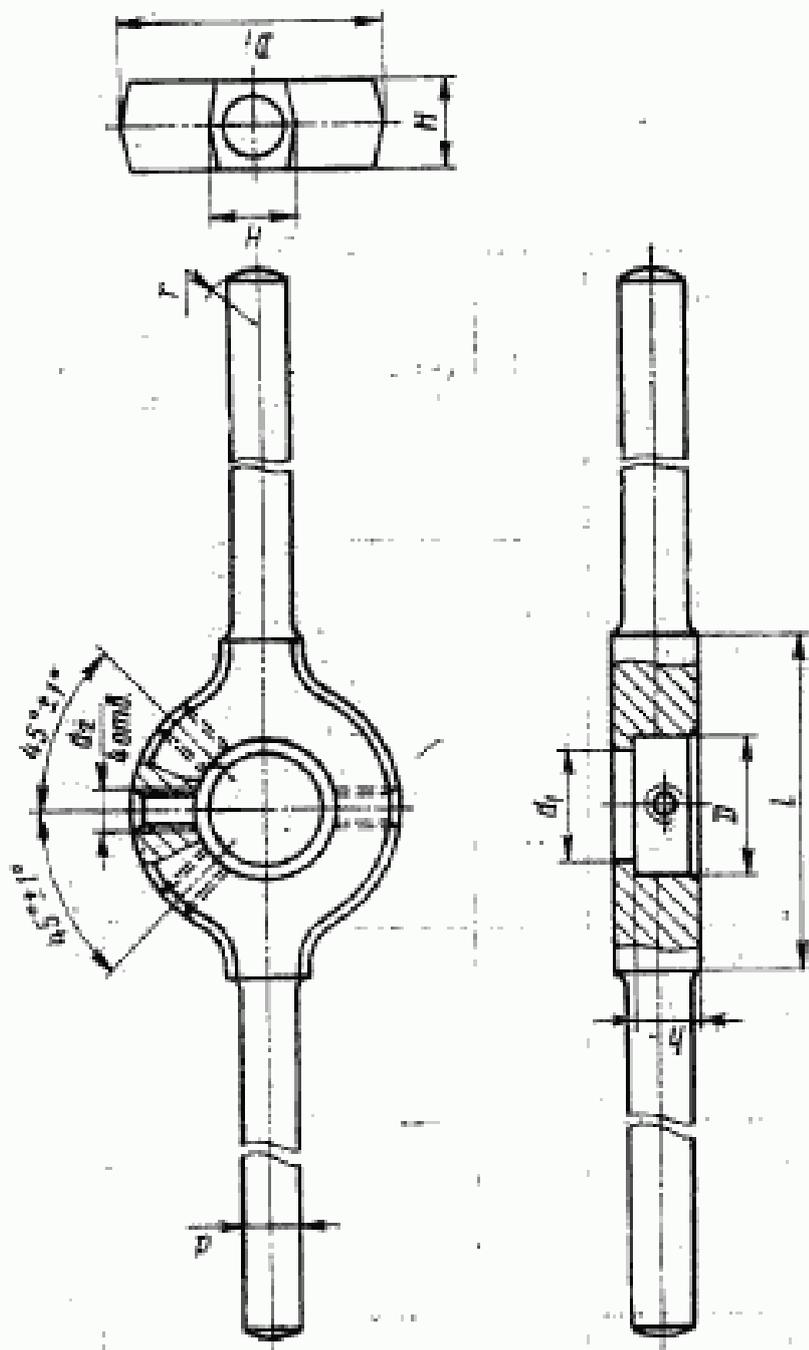
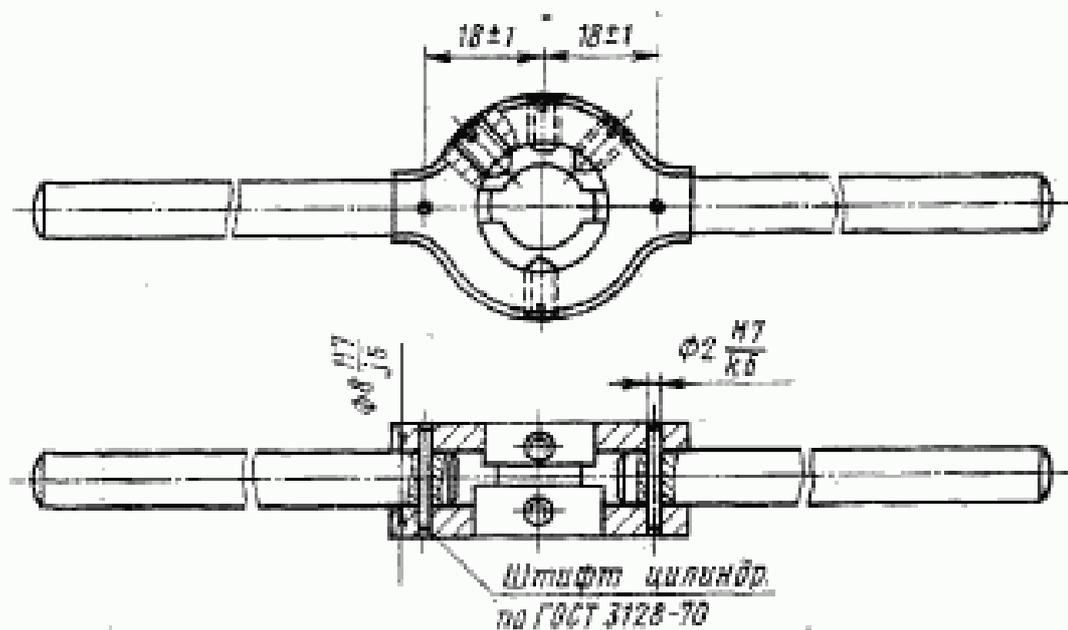


Таблица 1

D	h	D ₁ (пред. откл. M16)	H, не более	d (пред. откл. H14)	d ₁ (пред. откл. H16)	d ₂ (пред. откл. 7H)	мм	
							l	r
16	5,5	30	8	6	12	M4	35	6
20	6,0	34	9	8	16	M5	45	8
	7,0		10					

Вороток типа 2

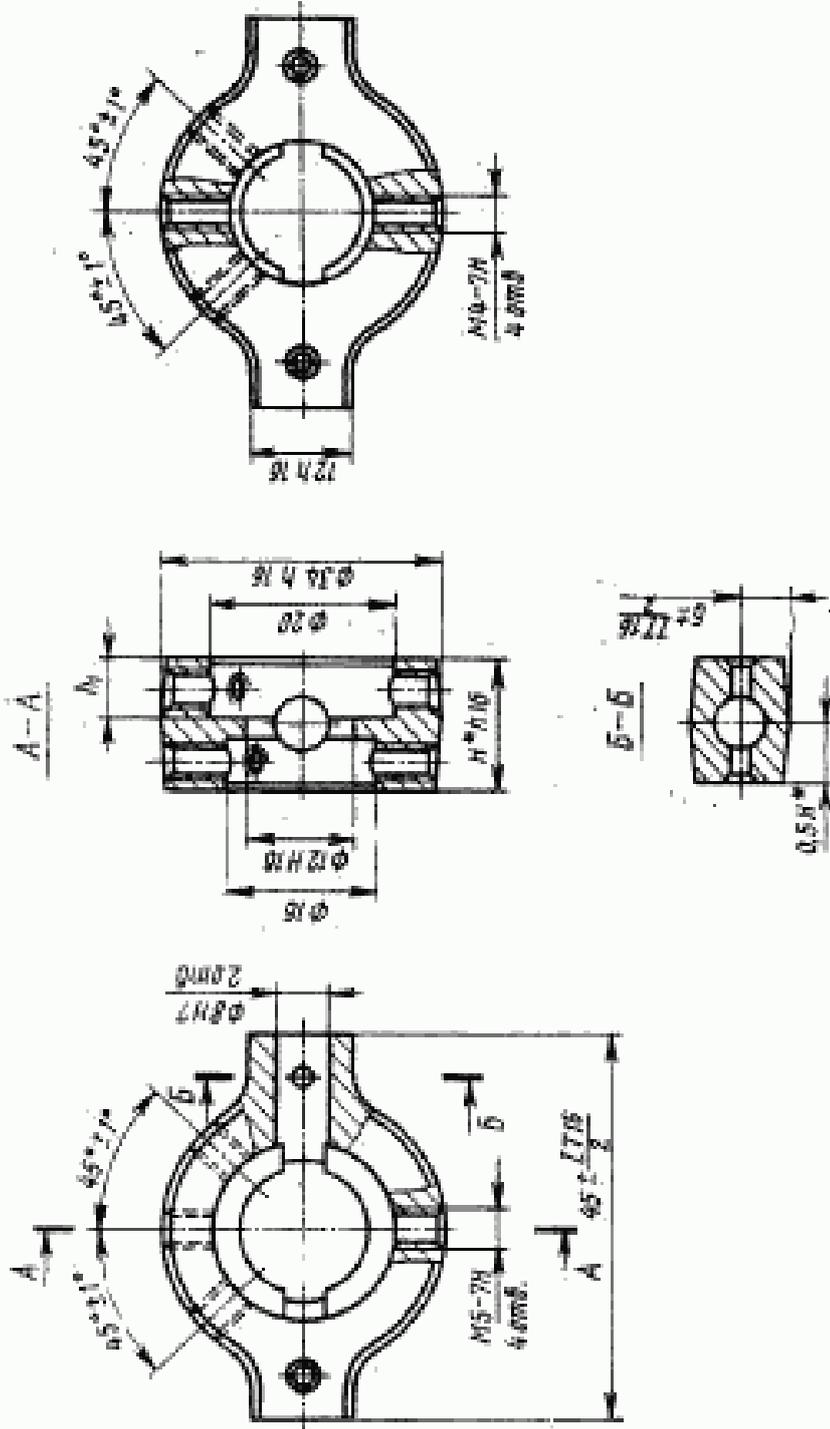
(черт. 2)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 2

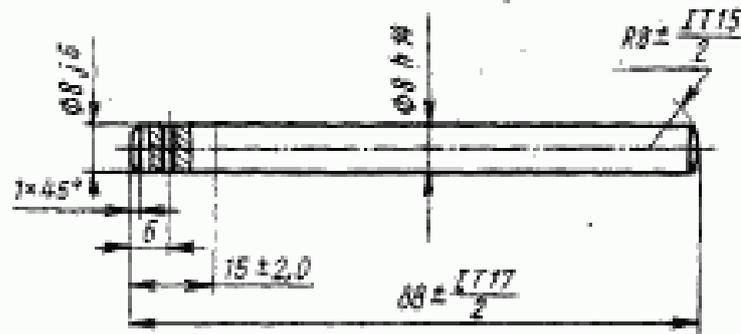
Корпус в воротку типа 2 (поз. 1)
(черт. 3)



* Для $H_1=6$ мм — размер $H=15$ мм;
для $H_1=7$ мм — размер $H=16$ мм

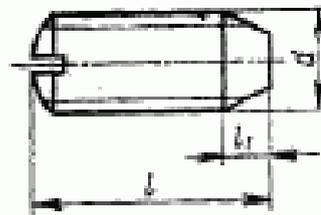
черт. 3

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

Тип воротка			мм		
1	2		d (пред. откл. 0,01)	l (пред. откл. ±0,50)	l _г (пред. откл. ±0,2)
D	D	D _г			
16	—	—	M4	8	1,5
—	16	20		10	
20	—	—	M5	8	2,5
—	16	20			