

21197-84



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЧЕЛНОКИ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ШВЕЙНЫХ МАШИН

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 21197-84
(СТ СЭВ 3800-82)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

ИСПОЛНИТЕЛИ

Э.М. Зелинский; А.А. Николаенко, канд. техн. наук; В.Ф. Роцаховский;
О.А. Зубкова; Н.Е. Григоренко

ВНЕСЕН Министерством машиностроения для легкой и пищевой промышленности и бытовых приборов

Начальник Технического Управления В.И. Чернышев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 марта 1984 г. № 660

ЧЕЛНОКИ ВРАЩАЮЩИЕСЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ШВЕЙНЫХ МАШИН

Типы и основные размеры

Rotating shuttles of industrial
sewing machines. Types and main dimensionsГОСТ
21197-84

(СТ СЭВ 3800-82)

Взамен ГОСТ 21197-75

ОКП 51 1590

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 марта
1984 г. № 660 срок действия установлен

с 01.01.85

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые вращающиеся челноки промышленных швейных машин, совершающие два оборота за один рабочий цикл.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3800-82.

2. Челноки должны изготавливаться типов:

1—с горизонтальной осью вращения;

2—с вертикальной осью вращения.

3. Челноки должны изготавливаться следующих исполнений:

Челноки типа 1:

1—1 — вращение налево со стороны закладывания шпульного колпачка, без смазки;

1—2 — то же, со смазкой фитилем;

1—3 — то же, со смазкой под давлением;

1—4 — вращение направо со стороны закладывания шпульного колпачка, без смазки;

1—5 — то же, со смазкой фитилем;

1—6 — то же, со смазкой под давлением.

Челноки типа 2:

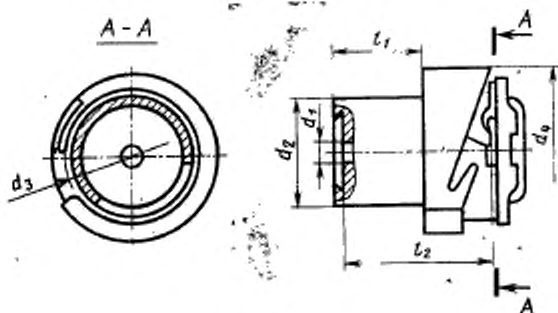
2—1 — без шпульного колпачка со смазкой из масляной камеры;

2—2 — то же, со смазыванием под давлением;

2—3 — с шпульным колпачком со смазкой из масляной камеры;

2—4 — то же, со смазкой фитилем.

4. Основные размеры челноков типа 1 исполнений с 1—1 по 1—3 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1, типа 1 исполнений с 1—4 по 1—6 — на черт. 2 и в табл. 2, типа 2 — на черт. 3 и в табл. 3.



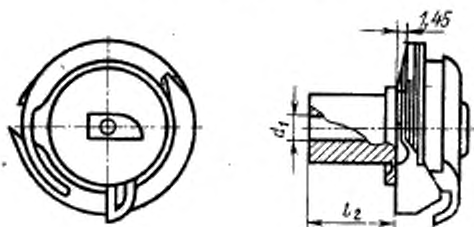
Черт. 1

Таблица 1

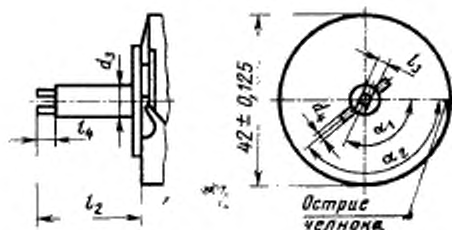
мм

Исполне- ние	Типораз- мер	d_1 (пред. откл. H7)	d_2 не бо- лее	d_3 (пред. откл. j _s /f ₂)	d_4 (пред. откл. h13)	l_1 не менее	l_2 (пред. откл. h11)
1-1	1-1.1	5,53	12,60	30,0	35,2	8,6	22,5
	1-1.2	7,24	14,60		33,7		
	1-1.3		35,2				
1-2	1-2.1		28,00	10,8			
	1-2.2		20,00	40,8	45,0	9,5	24,0
1-3	1-3.1	7,94	22,15	30,0	35,2	8,1	22,5
	1-3.2	8,00					
	1-3.3			35,1	40,0		24,0
	1-3.4	10,00		18,00	41,1		46,0

Челнок со ступицей



Челнок со стержнем



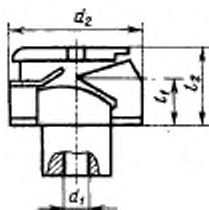
Черт. 2

Таблица 3

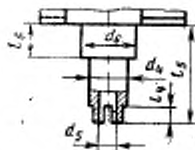
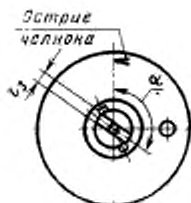
Размеры в мм

Исполнение	Типоразмеры	d_1 (пред. откл. Н14)	d_2 (пред. откл. h8)	d_4 (пред. откл. h9)	l_3 (пред. откл. l3 14)	l_4 (пред. откл. h11)	l_1 (пред. откл. h14)	α_1 (пред. откл. $\pm 1^\circ$)	α_2 (пред. откл. -1°)
1—4	1—4.1	—	7,94	2	15	2,75	5	105°	150°
	1—4.2					—	—	—	
	1—4.3					2,75	5	105°	
	1—4.4					—	—	135°	
1—5	1—5.1	8	—	—	8	—	—	—	—
	1—5.2	10			20	—	—	—	
1—6	1—6.1	—	7,94	—	10	2,75	5	105°	—
	1—6.2	8	—		8	—	—	—	

Челнок со ступицей



Челнок со стержнем



Черт. 3

Примечание к черт. 1—3. Чертежи не определяют конструкцию.

Таблица 4

Размеры в мм

Исполнение	Типоразмер	d_1 (пред. откл. H7)	d_2 (пред. откл. h13)	d_3 (пред. откл. h8)	d_4 (пред. откл. H14)	d_5 (пред. откл. h7)	L_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	L_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)	L_3 (пред. откл. H11)	L_4 (пред. откл. H9)	L_5 не более	L_6 (пред. откл. $\pm 0,1$)	α (пред. откл. $\pm 0,1^\circ$)
2-1	2-1.1	—	—	7,94	3,7	—	12,40	15,85	2,75	5	14,5	—	133°
	2-1.2	—	37,45	—	—	15,60	—	—	—	—	—	3,20	—
	2-1.3	—	—	9,52	—	12,63	12,92	16,40	—	—	55,0	7,62	—
	2-1.4	—	—	—	—	11,50	—	—	—	—	—	7,50	—
	2-1.5	—	—	—	4,5	10,00	17,00	22,70	—	—	—	12,00	—
2-2	2-2.1	8,00	57,00	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2-2.2	—	38,00	—	—	—	14,50	17,30	—	—	—	—	—
	2-2.3	—	44,00	—	4,5	8,00	—	—	—	—	—	10	—
	2-2.4	9,55	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2-3.1	—	37,45	—	3,7	15,60	12,40	15,85	2,75	5	14,5	—	133°
2-3	2-3.2	—	—	7,94	—	—	11,30	15,30	—	—	9,5	—	—
	2-3.3	—	—	—	4,2	—	12,92	16,40	—	—	55,0	7,62	—
	2-3.4	36	38,20	—	—	12,63	8,50	14,80	—	—	—	—	—
	2-3.5	—	—	—	4,2	8,00	11,00	—	—	—	—	10,00	—
	2-3.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2-4	2-3.7	—	37,45	9,52	—	12,63	12,92	16,40	—	—	55,0	7,62	—
	2-3.8	—	—	—	—	11,50	—	—	—	—	—	7,50	—
	2-4.1	41	43,20	7,64	M5	—	14,40	17,25	—	2,5	15,0	—	90°
	2-4.2	—	—	—	—	15,60	—	—	—	—	—	—	—

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Л. А. Пономарева*

Сдано в наб. 12.03.84 Подп. и печ. 18.05.84 0,5 п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,34 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 937