

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 ССР
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394—77, ГОСТ 22395—77

Издание официальное

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

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

**ПОДГОТОВЛЕНЫ 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**

**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.

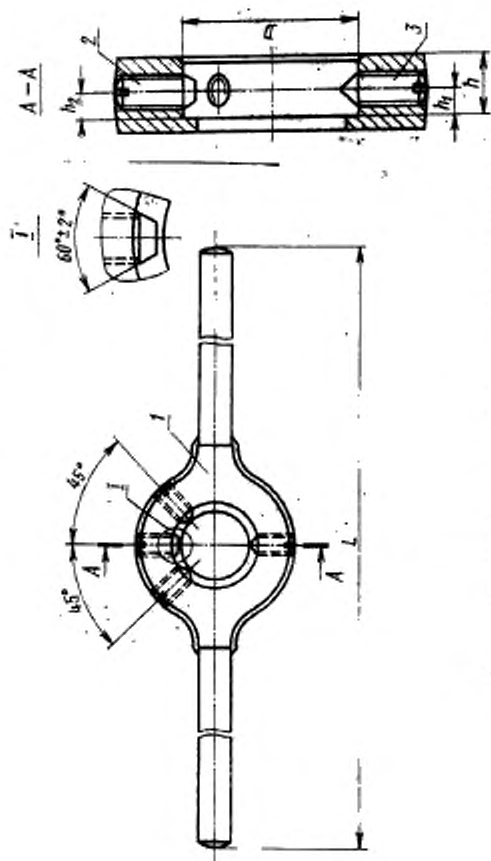
2. Воротки должны изготавливаться типов:

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.

Тип 1



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

Черт. 1

Таблица 1

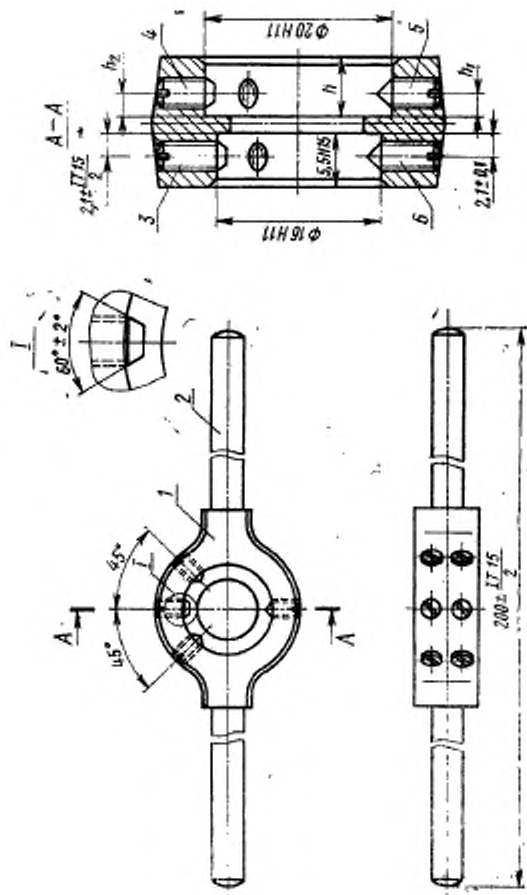
мм

Обозначение воротка	Применяемость	D (пред. откл. $H11$)	h (пред. откл. $H16$)	h_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)	h_2 (пред. откл. $\pm \frac{H18}{2}$)	L (пред. откл. $\pm \frac{H17}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D \times H$	Номинальные диаметры мет- рической резь- бы по ГОСТ 9150—59, наре- заемой 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

Обозначение воротка	Прямизность	мм				Размеры плашек по ГОСТ 9740-71 $D \times H$	Номинальные диаметры метри- ческой резьбы по ГОСТ 9150-68, нарезаемой плашкой
		A (пред. откл. H16)	A_1 (пред. откл. $\pm 0,1$)	A_2 (пред. откл. $\pm \frac{1716}{2}$)	A_3 (пред. откл. $\pm \frac{1716}{2}$)		
6910-0154		6,0	2,1	2,1	2,1	$\frac{16 \times 5}{20 \times 5}$	От 1 до 6
6910-0155		7,0	3,1	3,1	3,1	$\frac{16 \times 5}{20 \times 7}$	

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

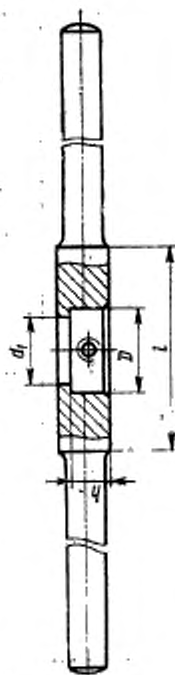
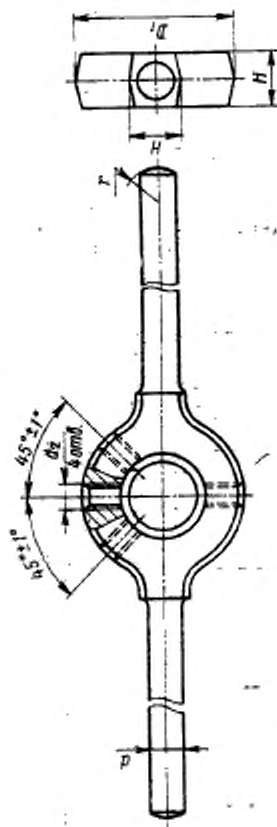
Вороток 6910-0154 ГОСТ 22394-77

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.

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВОРОТКОВ И ДЕТАЛЕЙ К НИМ

Корпус к воротку типа I (поз. 1)

(сер. I, табл. I)



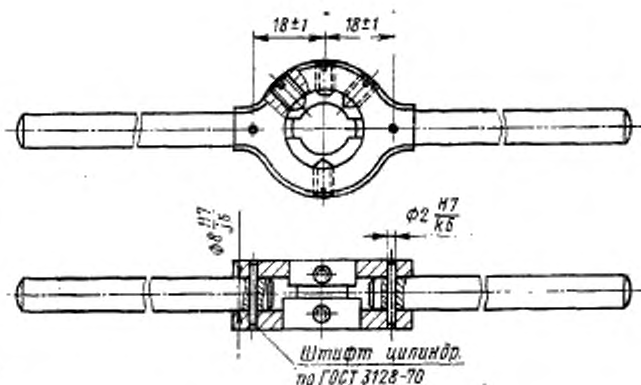
Черт. 1

Таблица 1

D	h	D ₁ (пред. откл. h16)	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

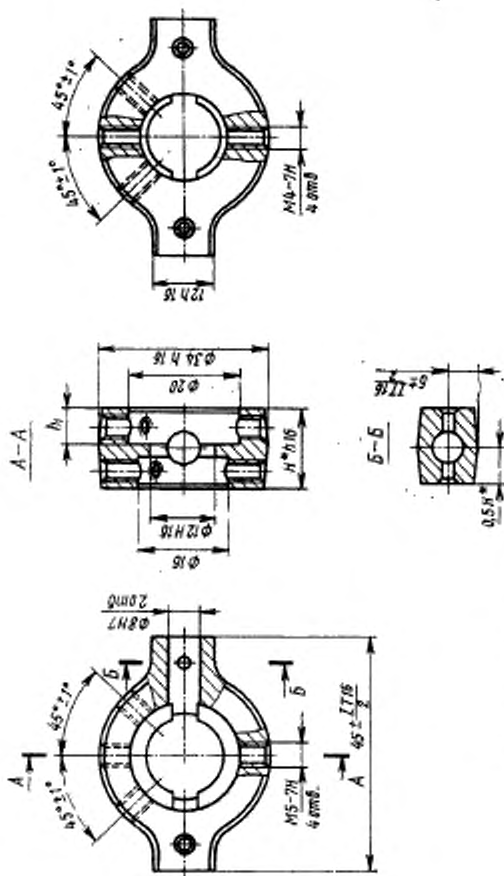
(черт. 2)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 2

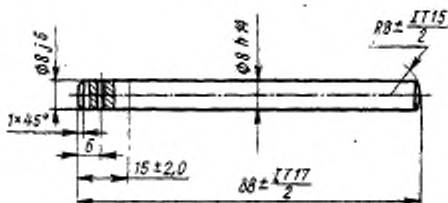
Корпус к вентильку типа 2 (ноз. 1)
(черт. 3)



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

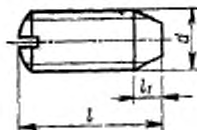
черт. 3

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. 8м)	l (пред. откл. ±0,80)	l _г (пред. откл. ±0,2)
D	D	D ₁			
16	—	—	M4	8	1,5
—	16	20		10	
20	—	—	M5	8	2,5
—	16	20			