

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  
СОЮЗА ССР

# ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 22394—77, ГОСТ 22395—77

Издание официальное

**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

**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

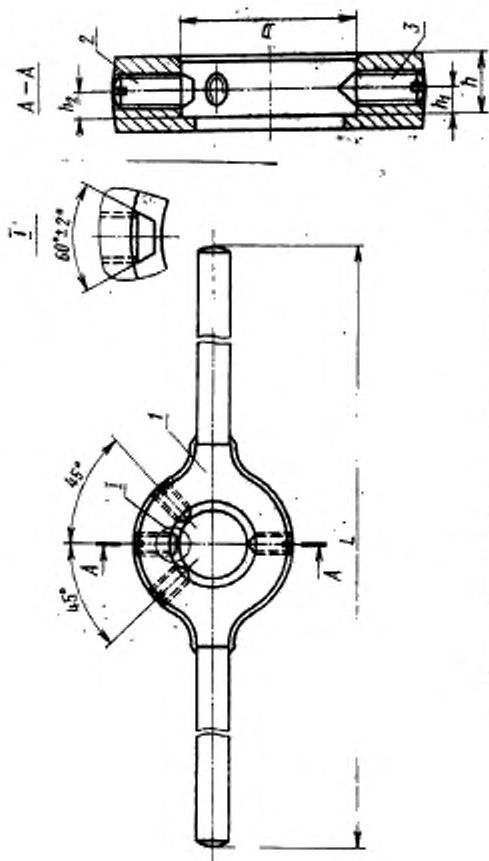
с 01.01 1979 г.

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



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

Черт. 1

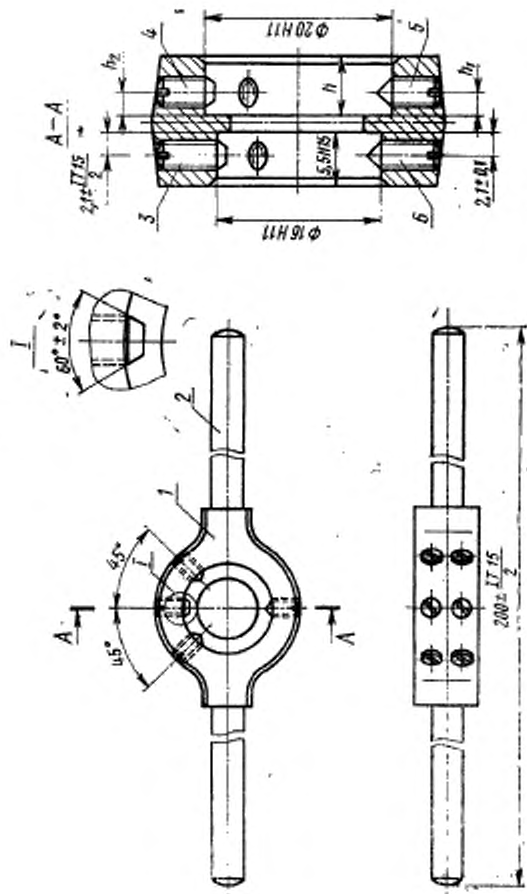
Таблица 1

Обозначение воротка	Применимость	D (пред. откл. H11)	A (пред. откл. H16)	h <sub>1</sub> (пред. откл. ±0,1)	h <sub>2</sub> (пред. откл. ± $\frac{H}{2}$ )	L (пред. откл. ± $\frac{L}{2}$ )	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 D×H	Помилыные 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—валит (кол. 1); 5—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 3); 6—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 3)

Черт. 2

Таблица 2

Обозначение воротка	Примесимость	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 <sub>2</sub> (сред. откл. $\pm 0,1$ )	A <sub>3</sub> (пред. откл. $\pm \frac{1716}{2}$ )		
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.



### КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВОРОТКОВ И ДЕТАЛЕЙ К НИМ

Корпус к воротку типа I (поз. I)

(черт. 1, табл. 1)

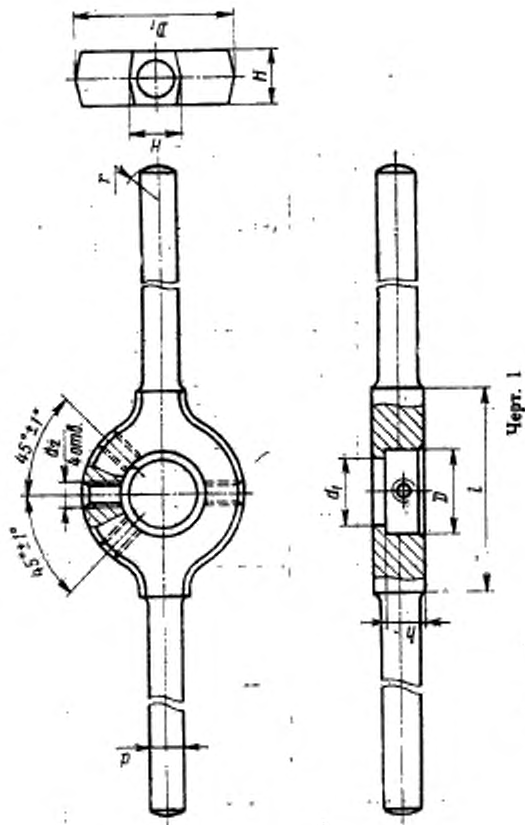
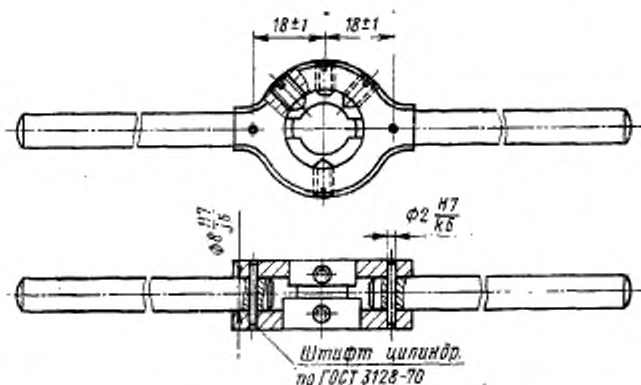


Таблица 1

D	h	D <sub>0</sub> (пред. откл. A16)	H, не более	d (пред. откл. h14)	d <sub>1</sub> (пред. откл. H16)	d <sub>2</sub> (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

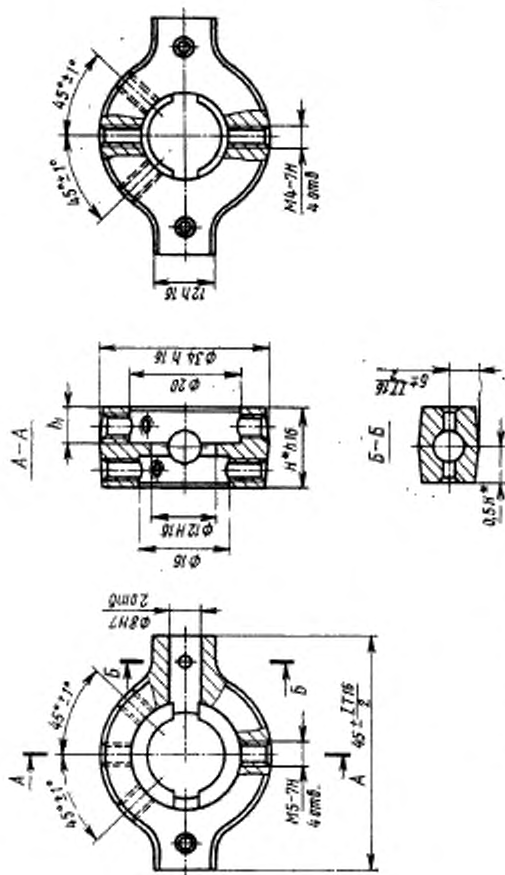
(черт. 2)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 2

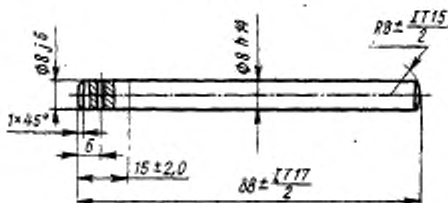
Корпус к воротку типа 2 (ноз. 1)  
(черт. 3)



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

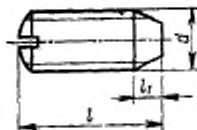
Черт. 3

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. 8к)	$l$ (пред. откл. $\pm 0,80$ )	$l_1$ (пред. откл. $\pm 0,2$ )
$D$	$D$	$D_1$			
16	—	—	M4	8	1,5
—	16	20		10	
20	—	—	M5	8	2,5
—	16	20			