УДК 621.993.1:006.354 Группа Г24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВОРОТКИ ДЛЯ КРУГЛЫХ ПЛАШЕК ДИАМЕТРАМИ ОТ 25 ДО 90 ММ

Типы и основные размеры

Stocks for round dies diameters from 25 to 90 mm. Types and basic dimensions

ГОСТ 22395—77

Взамен МН 523—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 3 по ГОСТ 9740—71 с наружными диаметрами от 25 до 90 мм.

2. Воротки должны изготовляться типов:

1 — одногнездные;

2 — двухгнездные.

3. Каждый тип воротков должен изготовляться в исполнениях:

1 — без подкладных колец;

2 — с подкладными кольцами.

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

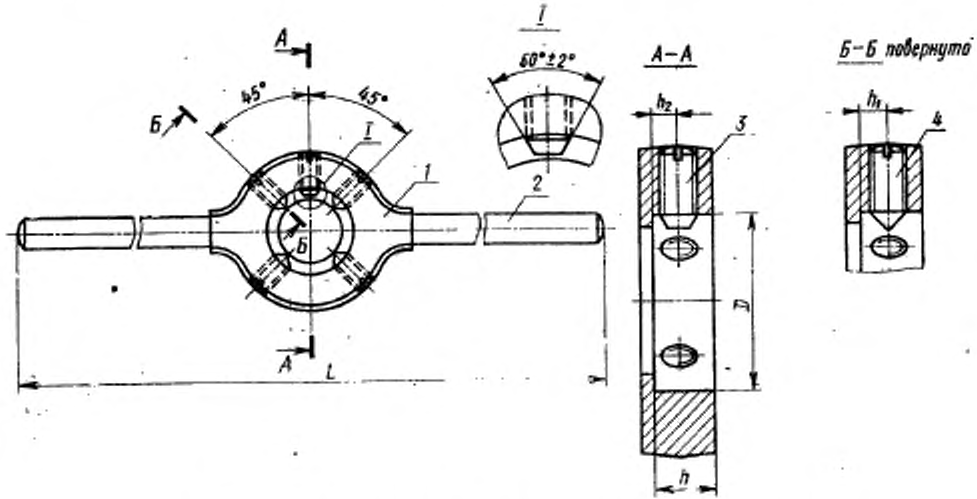
Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Тип 1

Исполнение 1



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

Черт. 1

Таблица 1

мм

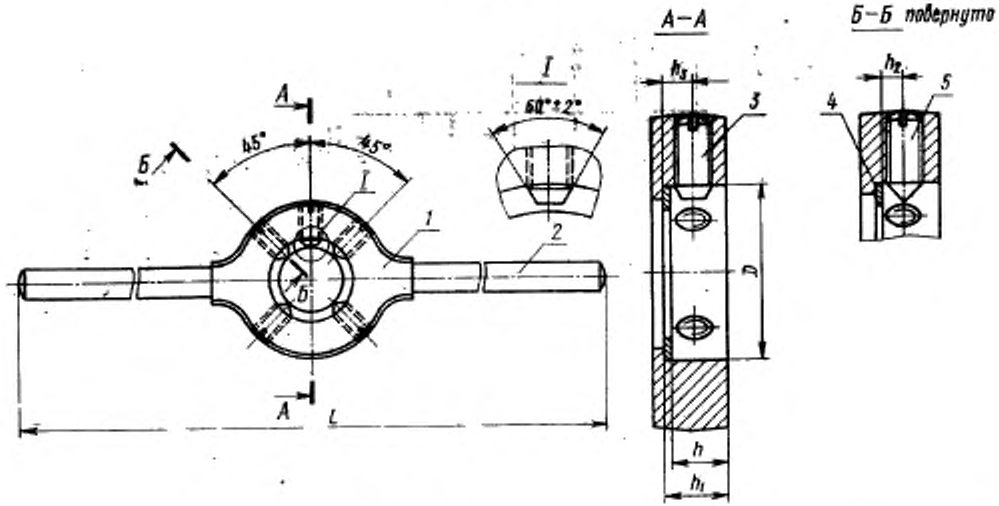
Обозначение воротка	Применяемость	D (пред. откл. H11)	h (пред. откл. H15)	h_1 (пред. откл. ±0,1)	h_2 (пред. откл. $\pm\frac{IT15}{2}$)	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D\times H$	Номинальный диаметр метрической резьбы по ГОСТ 9150—59, нарезаемой плашкой
6910-0161		25	8,5	4,0	4,0	250	25×9	От 7 до 9
6910-0162		30	10,0	5,0	5,0	300	30×11	От 10 до 11
6910-0163		38	13,0	6,5	6,5	380	38×14	От 12 до 15
6910-0164		45	17,0	8,5	8,5	480	45×16	От 16 до 20
6910-0165		55	20,0	10,5	10,5	580	55×22	От 22 до 26
6910-0166		65	23,0	12,0	12,0	680	65×25	От 27 до 36
6910-0167		75	28,0	14,5	14,5	780	75×30	От 38 до 42
6910-0168		90	34,0	17,5	17,5	900	90×36	От 45 до 52

Пример условного обозначения воротка размером D=55 мм:

Вороток 6910-0165 ГОСТ 22395—77

Тип 1

Исполнение 2



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

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение воротка	Применяемость	D (пред. откл. H11)	h		h_1 (пред. откл. H15)	h_2 (пред. откл. $^{+0,2}_{-0,1}$)	h_3 (пред. откл. $\pm\frac{IT15}{2}$)	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)
			Номин.	Пред. откл.				
6910-0169		25	8,0	$^{+0,18}_{-0,50}$	8,5	3,0	4,0	250
6910-0171		30	9,0	$^{+0,30}_{-0,50}$	10,0	3,5	5,0	300
6910-0172		38	11,5	$^{+0,30}_{-0,50}$	13,0	4,5	6,5	380
6910-0173		45	13,5	$^{+0,30}_{-0,50}$	17,0	4,5	8,5	480
6910-0174			15,5	$^{+0,30}_{-0,50}$		6,5		
6910-0175		55	15,5	$^{+0,24}_{-0,50}$	20,0	5,5	10,5	580
6910-0176			17,5	$^{+0,24}_{-0,50}$		7,5		
6910-0177		65	18,0	$^{+0,44}_{-0,50}$	23,0	6,5	12,0	680
6910-0178			20,0	$^{+0,44}_{-0,50}$		8,5		
6910-0179		75	21,5	$^{+0,44}_{-0,50}$	28,0	7,5	14,5	780
6910-0181			23,5	$^{+0,44}_{-0,50}$		9,5		
6910-0182		90	25,5	$^{+0,60}_{-0,50}$	34,0	8,5	17,5	900
6910-0183			27,5	$^{+0,60}_{-0,50}$		10,5		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение воротка	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D \times H$	Номинальный диаметр резьбы, нарезаемой плашкой		Поз. 4. Кольцо Кол. 1
		Резьба метрическая по ГОСТ 9150—59	Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357—73, дюймы	Обозначение
6910-0169	25×7	От 7 до 9	—	6910-0169/004
6910-0171	30×8	От 10 до 11	1/8	6910-0171/004
6910-0172	38×10	От 12 до 15	1/4	6910-0172/004
6910-0173	45×10		—	6910-0173/004
6910-0174	45×14		От 3/8 до 1/2	6910-0174/004
6910-0175	55×12	От 16 до 20	—	6910-0175/004
6910-0176	55×16		От 5/8 до 3/4	6910-0176/004
6910-0177	65×14	От 22 до 26	—	6910-0177/004
6910-0178	65×18		От 7/8 до 1	6910-0178/004
6910-0179	75×16	От 27 до 36	—	6910-0179/004
6910-0181	75×20		От 1 1/8 до 1 1/4	6910-0181/004
6910-0182	90×16	От 38 до 42	—	6910-0182/004
6910-0183	90×22	От 45 до 52	От 1 3/8 до 1 1/2	6910-0183/004

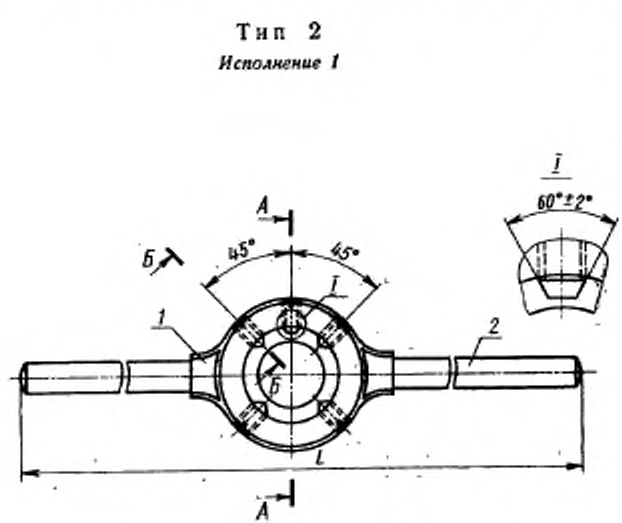
Пример условного обозначения воротка размерами $D=55$ мм, $h=15{,}5$ мм:

Вороток 6910-0175 ГОСТ 22395—77

5. Основные размеры воротков типа 2 исполнения 1 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3, а типа 2 исполнения 2—на черт. 4 и в табл. 4.

Тип 2

Исполнение 1



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

Черт. 3

Таблица 3

мм

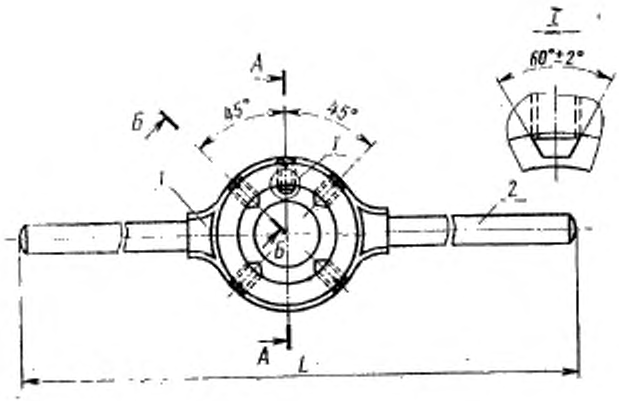
Обозначение воротка	Применяемость	D	D_1	h	h_1	h_3	h_4	h_5	h_6	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D \times H$	Номинальный диаметр метрической резьбы по ГОСТ 9150—59, нарезаемой плашкой
		Пред. откл. H11		Пред. откл. H15		Пред. откл. $\pm 0{,}1$		Пред. откл. $\pm\frac{IT15}{2}$				
6910-0184		25	30	8,5	10	4,0	5,0	4,0	5,0	300	$\frac{25\times9}{30\times11}$	От 7 до 11
6910-0185		30	38	10,0	13	5,0	6,5	5,0	6,5	380	$\frac{30\times11}{38\times14}$	От 10 до 15
6910-0186		38	45	13,0	17	6,5	8,5	6,5	8,5	480	$\frac{38\times14}{45\times18}$	От 12 до 20
6910-0187		45	55	17,0	20	8,5	10,5	8,5	10,5	580	$\frac{45\times18}{55\times22}$	От 16 до 26
6910-0188		55	65	20,0	23	10,5	12,5	10,5	12,5	680	$\frac{55\times22}{65\times25}$	От 22 до 36

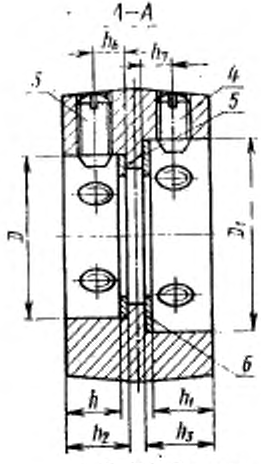
Пример условного обозначения воротка размерами D=30 мм, D_1=38 мм:

Вороток 6910-0185 ГОСТ 22395—77

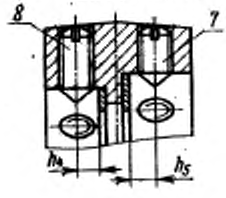
Тип 2

Исполнение 2





Б–Б повернуто



1—корпус (кол. 1); *2*—ручка (кол. 2); 3—винт (кол. 1); *4*—винт (кол. 1); *5*—кольцо подкладное (кол. 1); *6*—кольцо подкладное (кол. 1); *7*—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 4); *8*—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 4)

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение коротков	Применяемость	D	D_1	s		h_1		h_2	h_3	h_4	h_5	h_6	h_7	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)
		Пред. откл. H11		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. H15		Пред. откл. +0,2 −0,1		Пред. откл. $\pm\frac{IT15}{2}$		
6910-0189		25	30	8,0	+0,18 −0,50	8,0		8,5	10	3,0	3,5	4,0	5,0	300
6910-0191		30	38	9,0		11,5	+0,30 −0,50	10,0	13	3,5	4,5	5,0	6,5	380
6910-0192		38	45	11,5		13,5		13,0	17	4,5	6,5	6,5	8,5	480
6910-0193					+0,30 −0,50	15,5								
6910-0194		45	55	13,5			+0,24 −0,50	17,0	20		5,5	8,5	10,5	580
6910-0195				15,5		17,5				6,5	7,5			
6910-0196		55	65		+0,24 −0,50	18,0	+0,44 −0,50	20,0	23	5,5	6,5	10,5	12,0	680
6910-0197				17,5		20,0				7,5	8,5			

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение воротков	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 $D \times H$	Номинальный диаметр резьбы, нарезаемой плашкой		Поз. 5 Кольцо Кол. 1	Поз. 6 Кольцо Кол. 1
		Резьба метрическая по ГОСТ 9150—59	Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357—73, дюймы	Обозначения	
6910-0189	$\frac{25\times7}{30\times8}$	От 7 до 11	1/8	6910-0169/004	6910-0189/006
6910-0191	$\frac{30\times8}{38\times10}$	От 10 до 15	От 1/8 до 1/4	6910-0171/004	6910-0191/006
6910-0192	$\frac{38\times10}{45\times10}$	От 12 до 20	1/4	6910-0172/004	6910-0192/006
6910-0193	$\frac{38\times10}{45\times14}$		От 1/4 до 1/2	6910-0172/004	6910-0193/006
6910-0194	$\frac{45\times10}{55\times12}$	От 16 до 26	—	6910-0173/004	6910-0194/006
6910-0195	$\frac{45\times14}{55\times16}$		От 3/8 до 3/4	6910-0174/004	6910-0195/006
6910-0196	$\frac{55\times12}{65\times14}$	От 22 до 36	—	6910-0175/004	6910-0196/006
6910-0197	$\frac{55\times16}{65\times18}$	От 22 до 36	От 5/8 до 1	6910-0176/004	6910-0197/006

Пример условного обозначения воротка размерами D=38 мм, h=11,5 мм, D_1=45 мм, h_1=13,5 мм:

Вороток 6910-0192 ГОСТ 22395—77

6. Основные размеры подкладных колец к вороткам типов 1 и 2 исполнения 2 должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

мм

Обозначение кольца	D (пред. откл. h12)	d (пред. откл. H15)	H (пред. откл. −0,1)
6910-0169/004	25	18	1,0
6910-0171/004	30	22	1,5
6910-0172/004	38	28	2,0
6910-0173/004	45	36	4,0
6910-0174/004			2,0
6910-0175/004	55	44	5,0
6910-0176/004			3,0
6910-0177/004	65	54	5,5
6910-0178/004			3,5
6910-0179/004	75	64	7,0
6910-0181/004			5,0
6910-0182/004	90	74	9,0
6910-0183/004			7,0
6910-0189/006	30	18	1,5
6910-0191/006	38	22	2,0
6910-0192/006	45	28	4,0
6910-0193/006			2,0
6910-0194/006	55	36	5,0
6910-0195/006			3,0
6910-0196/006	65	44	5,5
6910-0197/006			3,5

Пример условного обозначения подкладного кольца размерами D=30 мм, d=22 мм, H=1,5 мм:

Кольцо подкладное 6910-0171004 ГОСТ 22395—77

7. Конструктивные размеры деталей воротков указаны в рекомендуемом приложении.

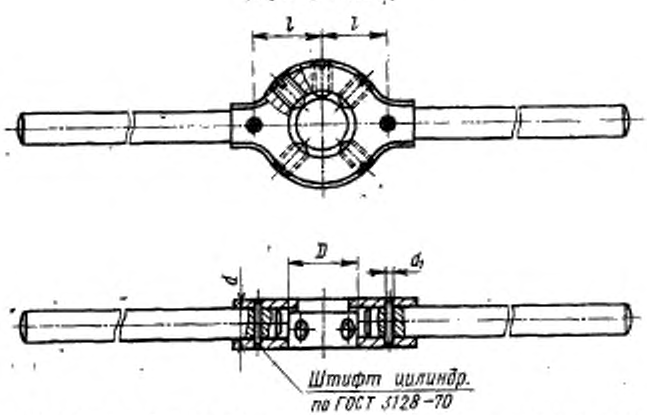
8. Предельные отклонения размеров установлены по СТ СЭВ 144—75 и СТ СЭВ 145—75.

9. Поля допусков резьбы — по ГОСТ 16093—70.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВОРОТКОВ И ДЕТАЛЕЙ К НИМ

Вороток типа 1
(черт. 1, табл. 1)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 1

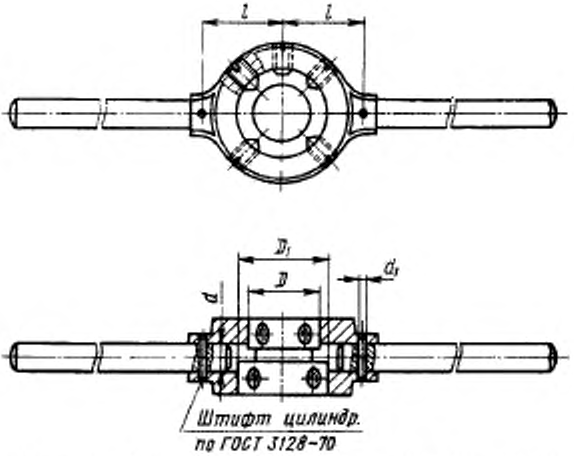
Таблица 1

мм

D	d (пред. откл. $\frac{H7}{js6}$)	d_1 (пред. откл. $\frac{H7}{k6}$)	l (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)
25	6	2	20
30	8		25
38	10		30
45	12	3	35
55			40
65	16		48
75	18	4	55
90	20		65

Вороток типа 2

(черт. 2, табл. 2)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 2

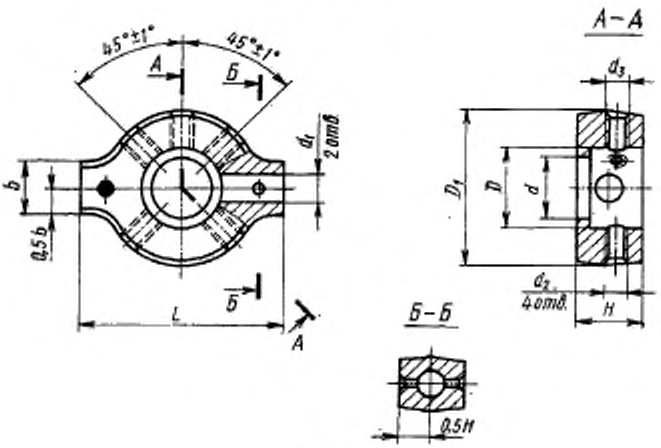
Таблица 2

мм

D	D_1	d (пред. откл. $\frac{H7}{f6}$)	d_1 (пред. откл. $\frac{H7}{k6}$)	l (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)
25	30	8	2	25
30	38	10		30
38	45	12	3	35
45	55			40
55	65	16		48

Корпус к воротку типа I (поз. 1)

(черт. 3, табл. 3)



Черт. 3

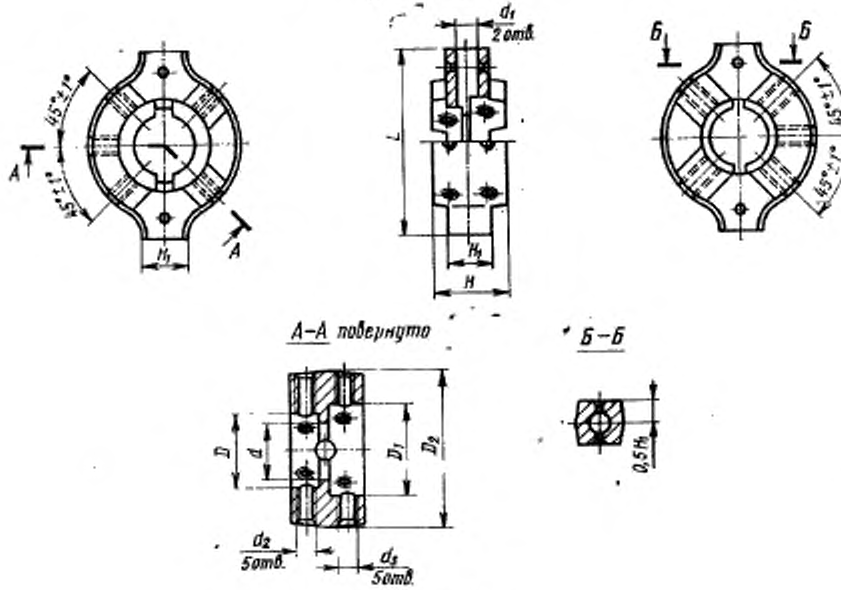
Таблица 3

мм

D	D_1	H	b	d (пред. откл. H16)	d_1 (пред. откл. H7)	d_3	d_4	L (пред. откл. $\pm\frac{IT15}{2}$)
	Пред. откл. h16					Пред. откл. 7H		
25	40	12	12	20	8	M6	M6	50
30	45	14	14	25				60
38	60	17	16	32	10	M8	M8	70
45	70	22	20	40	12			85
55	85	24		48		M10	M10	95
65	95	27	24	58	16			115
75	105	32	26	68	18		M12	130
90	120	38	30	78	20			155

Корпус к воротку типа 2 (поз. 1)

(черт. 4, табл. 4)



Черт 4

Таблица 4

мм

D	D_1	D_3	H	H_1	d (пред. откл. H16)	d_1 (пред. откл. H7)	d_2	d_3	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)
		Пред. откл. h16					Пред. откл. по 7H		
25	30	45	22	14	20	8	M6	M6	60
30	38	60	27	16	25	10		M8	70
38	45	70	35	20	32	12	M8		85
45	55	85	40		40			M10	95
55	65	95	48	24	48	16	M10		115

Ручка к вороткам типа 1 и 2 (поз. 2)

(черт. 5, табл. 5)



Черт. 5

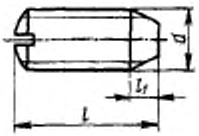
Таблица 5

мм

Тип воротка			d	L (пред. откл. $\pm\frac{IT17}{2}$)	l	l_1 (пред. откл. ±0,2)	r (пред. откл. $\pm\frac{IT16}{2}$)
1	2						
D	D	D_1					
25	—	—	8	110	5	15	8
30	25	30		133	8		
38	30	38	10	170	10	20	10
45	38	45	12	215			12
55	45	55		260			
65	55	65	16	304	12	25	16
75	—	—	18	350	15	30	18
90	—	—	20	403	18	35	20

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

(черт. 6, табл. 6)



Черт. 6

* Заготовки винтов — по ГОСТ 1476—75.

Таблица 6

мм

Тип воротка			d (пред. откл. 6g)	l (пред. откл. ±0,8)	l_1 (пред. откл. ±0,2)
1	2				
D	D	D_1			
25	—	—	M6	10	2,5
30	—	—			
—	25	30		12	
—	30	38		16	
38	—	—	M8	12	3,5
45	—	—		14	
—	30	38		12	
—	38	45		14	
—	38	45		18	
—	45	55		22	
55	—	—	M10	16	4,0
65	—	—			
75	—	—		18	
—	45	55		16	
—	55	65		22	
—	55	65		16	
90	—	—	M12	18	

СОДЕРЖАНИЕ

10, ГОСТ 22394—77 Воротки для круглых плашек диаметрами 16 и 20 мм. Типы и основные размеры 3

20 ГОСТ 22395—77 Воротки для круглых плашек диаметрами от 25 до 90 мм. Типы и основные размеры 12

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. С. Черноусова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в набор 01.04.77 Подп. в печ. 06.06.77 2,0 п. л. 1,29 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 7 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1049