

**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 изготавливаться типов:
1 — одногнездные;
2 — двухгнездные.
3. Каждый тип воротков должен изготавливаться 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.

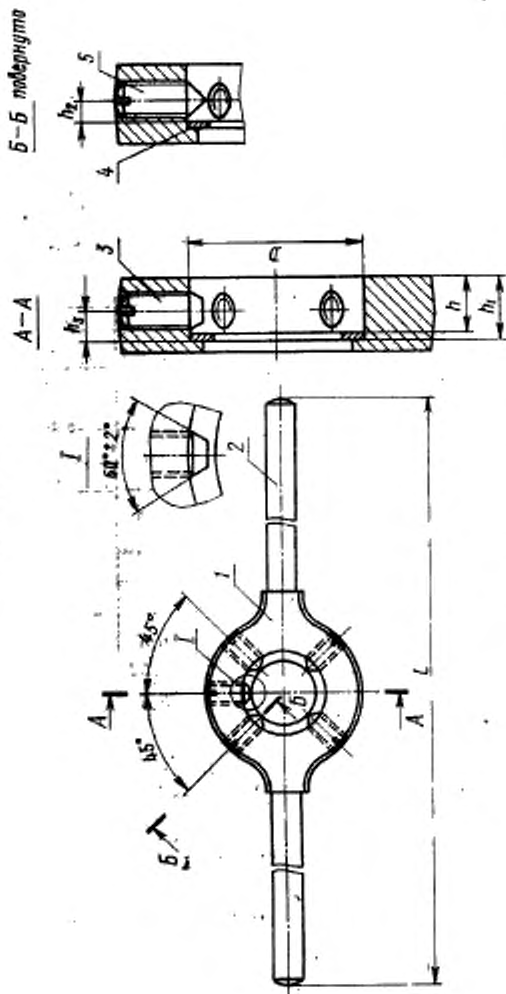
Таблица 1

мм

Обозначение воротка	Примени- мость	D (пред. откл. Н11)	B (пред. откл. Н16)	A ₁ (пред. откл. ±0,1)	A ₂ (пред. откл. $\pm \frac{H15}{2}$)	L (пред. откл. $\pm \frac{H17}{2}$)	Размеры пла- шек по ГОСТ 9740-71 D×H	Номинальный диа- метр метрической резьбы по ГОСТ 9150-59, наруже- ной плашки
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 36 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 поджимное (кол. 1); 5—винт по ГОСТ 1476—75 (кол. 4)
Черт. 2

Размеры в мм

Обозначение воротка	Примене- мость	D (пред. откл. H11)	h		h _г (пред. откл. H15)	h _з (пред. откл. +0,2 -0,1)	h _к (пред. откл. IT15, $\pm \frac{IT15}{2}$)	L (пред. откл. IT17, $\pm \frac{IT17}{2}$)
			Номинал.	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		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 метри- ческая по ГОСТ 9150—59	Резьба грубая цилиндрическая по ГОСТ 6351—73, дюймов	Обозначение
6910-0169	25×7	От 7 до 9	—	6910-0169/004
6910-0171	30×8	От 10 до 11	1/2	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 16 до 20	От 3/8 до 1/2	6910-0174/004
6910-0175	55×12		—	6910-0175/004
6910-0176	55×16	От 22 до 26	От 3/8 до 1/4	6910-0176/004
6910-0177	65×14		—	6910-0177/004
6910-0178	65×18	От 27 до 36	От 1/2 до 1	6910-0178/004
6910-0179	75×16		—	6910-0179/004
6910-0181	75×20	От 38 до 42	От 1 1/8 до 1 1/4	6910-0181/004
6910-0182	90×18		—	6910-0182/004
6910-0183	90×22	От 45 до 52	От 1 3/8 до 1 1/2	6910-0183/004

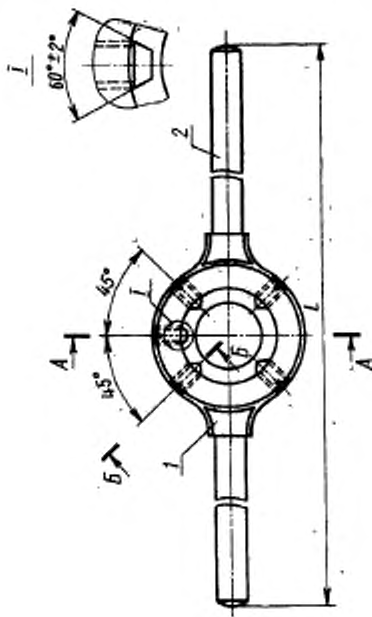
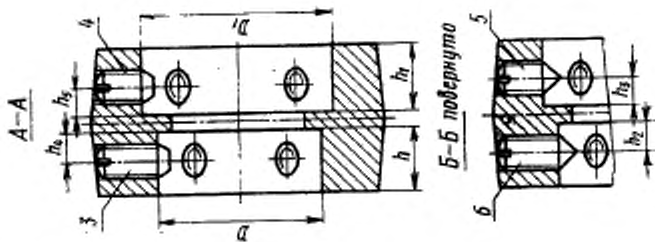
Пример условного обозначения воротка размера-
ми $D=55$ мм, $h=15,5$ мм:

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

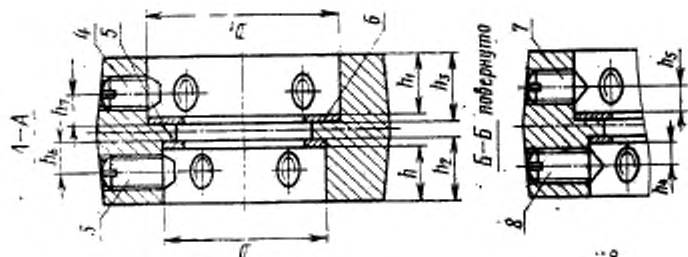
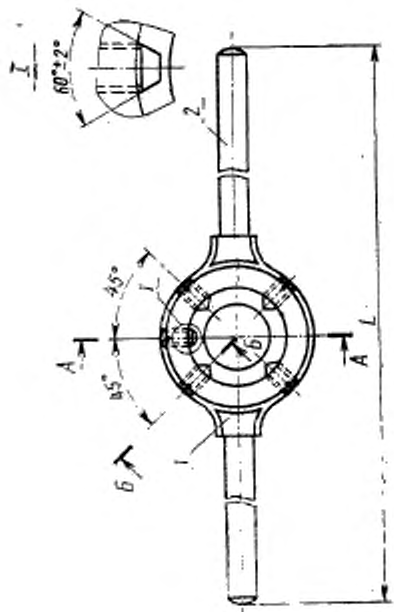
Таблица 3

мм

Обозначение воротка	Примене- мость	D		D ₁		h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	h ₆	L (сред. зад. итог $\pm \frac{L}{2}$)	Размеры плашек по ГОСТ 9740—71 D×H	Номинальный диаметр метри- ческой резьбы по ГОСТ 9150—69, наружной плашкой
		Пред. откл. H11	Пред. откл. H18	Пред. откл. ±0,1	Пред. откл. $\pm \frac{H13}{2}$										
6910-0184		25	30	8,5	10	4,0	5,0	4,0	5,0	4,0	5,0	300	$\frac{25 \times 9}{30 \times 11}$	От 7 до 11	
6910-0185		30	38	10,0	13	5,0	6,5	5,0	6,5	5,0	6,5	380	$\frac{30 \times 11}{38 \times 14}$	От 10 до 15	
6910-0186		38	45	13,0	17	6,5	8,5	6,5	8,5	6,5	8,5	480	$\frac{38 \times 14}{45 \times 18}$	От 12 до 20	
6910-0187		45	55	17,0	20	8,5	10,5	8,5	10,5	8,5	10,5	580	$\frac{45 \times 18}{55 \times 22}$	От 16 до 26	
6910-0188		55	65	20,0	23	10,5	12,5	10,5	12,5	10,5	12,5	680	$\frac{55 \times 22}{65 \times 25}$	От 22 до 36	

Пример условного обозначения воротка размерами D=30 мм, D₁=38 мм:
Вороток 6910-0185 ГОСТ 22395—77

Тип 2
Исполнение 2



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 1475-75 (кол. 4); 8—винт по ГОСТ 1475-75 (кол. 4)

Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение исполнения	Применя- емость		D		D ₁		A		A ₁		A ₂		A ₃		A ₄		A ₅		A ₆		A ₇		Z				
	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	Предел откл. H11	Номи.	
6910-0189	25	8,0	+0,18 -0,50	8,0																							
6910-0191	30	9,0		11,5	+0,30 -0,50	11,5																					
6910-0192	38	11,5	+0,30 -0,50	13,5		13,5																					
6910-0193				15,5		15,5																					
6910-0194	45	13,5		17,5	+0,24 -0,50	17,5																					
6910-0195	55	15,5		18,0	+0,24 -0,50	18,0																					
6910-0196	55	17,5		20,0		20,0																					
6910-0197																											

Обозначение воротков	Размеры в мм				Обозначения	Поз. 5 Коды Код. 1	Поз. 6 Коды Код. 1
	Размеры плашек по ГОСТ 9790-71 $D \times H$	Номинальный диаметр резьбы, нарезанной плашкой		Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357-73, данным			
		Резьба метрическая по ГОСТ 9150-59	От				
6910-0189	25×7 30×8	От 7	до 11	$1/4$	6910-0169/004	6910-0189/006	
6910-0191	30×8 38×10	От 10	до 15	От $1/8$	до $1/4$	6910-0171/004	6910-0191/006
6910-0192	38×10 45×10	От 12	до 20	$1/4$	6910-0172/004	6910-0192/006	
6910-0193	38×10 45×14	От $1/4$	до $1/2$	От $1/4$	до $1/2$	6910-0193/006	
6910-0194	45×10 55×12	От 16	до 26	—	6910-0173/004	6910-0194/006	
6910-0195	45×14 55×16	От $3/8$	до $1/2$	От $3/8$	до $1/2$	6910-0174/004	6910-0195/006
6910-0196	55×12 65×14	От 22	до 36	—	6910-0175/004	6910-0196/006	
6910-0197	55×16 65×18	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:

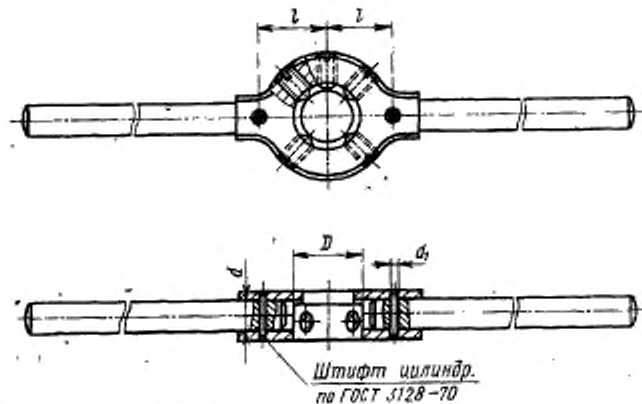
Кольцо подкладное 6910-01711004 ГОСТ 22395—77

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.

КОНСТРУКТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ ВОРОТКОВ И ДЕТАЛЕЙ К НИМ

Вороток типа 1
(черт. 1, табл. 1)

Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

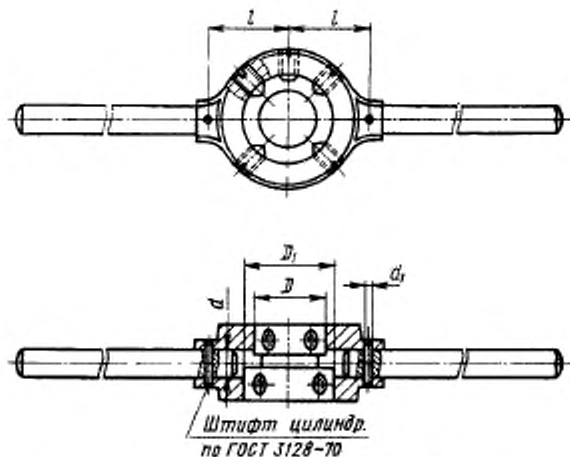
Черт. 1

Таблица 1

мм

D	d (пред. откл. $\frac{H7}{j6}$)	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	16		40
65	18	4	48
75	20		55
90	20		65

Вороток типа 2
(черт. 2, табл. 2)



Примечание. Способ соединения ручек с корпусом воротка не регламентируется.

Черт. 2

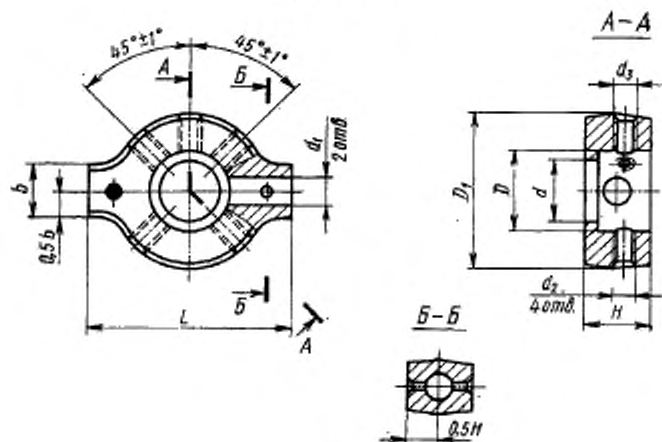
Таблица 2

мм

D	D_1	d (пред. откл. $\frac{H7}{j6}$)	d_1 (пред. откл. $\frac{H7}{k5}$)	l (пред. откл. $\pm \frac{IT12}{2}$)
25	30	8	2	25
30	38	10		30
38	45	12	3	35
45	55			40
55	65	16		48

Корпус к воронку типа I (поз. 1)

(черт. 3, табл. 3)



Черт. 3

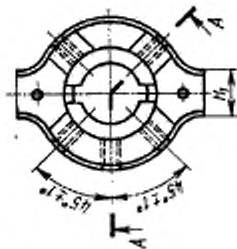
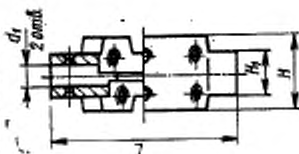
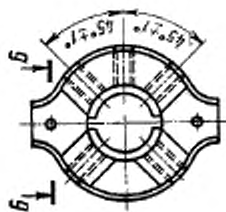
Таблица 3

мм

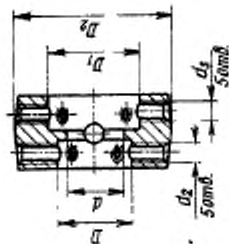
D	D ₁	H	b	d (пред. откл. H16)	d ₁ (пред. откл. H7)	d ₂	d ₃	L (пред. откл. IT15 $\pm \frac{L}{2}$)
	Пред. откл. h16							
25	40	12	12	20	8	M6	M6	50
30	45	14	14	25				60
38	60	17	16	32	10	M8	M8	70
45	70	22	20	40				85
55	85	24		48	12	M10	M10	95
65	95	27	24	58				115
75	105	32	26	68	18	M10	M12	130
90	120	38	30	78				20

Корпус и воротку типа 2 (поз. 1)

(черт. 4, табл. 4)



А-А повернуто



Б-Б



Черт. 4

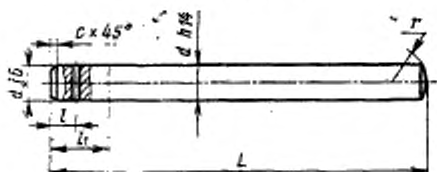
Таблица 4

мм

D	D ₁	D ₂	H	H ₁	d (пред. откл. H16)	d ₁ (пред. откл. H7)	d ₂	d ₃	L (пред. откл. IT17 $\pm \frac{IT17}{2}$)
		Пред. откл. h16							
25	30	45	22	14	20	8	M6	M6	60
30	38	60	27	16	25	10	M8	M8	70
38	45	70	35	20	32	12			M8
45	55	85	40		40		16	M10	
55	65	95	48	24	48	16			M10

Ручка к вороткам типа 1 и 2 (поз. 2)

(черт. 5, табл. 5)



Черт. 5

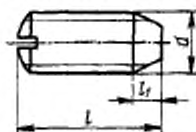
Таблица 5

мм

Тип воротка			d	L (пред. откл. $\pm \frac{IT17}{2}$)	l	I ₁ (пред. откл. $\pm 0,2$)	r (пред. откл. $\pm \frac{IT18}{2}$)
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. ±g)	l (пред. откл. ±0,8)	l _f (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	—	—		18	
75	—	—		16	
—	45	55		22	
—	55	65		16	
—	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*