

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. Рощаховский;  
О.А. Зубнова; 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 dimensions

**ГОСТ**

**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:

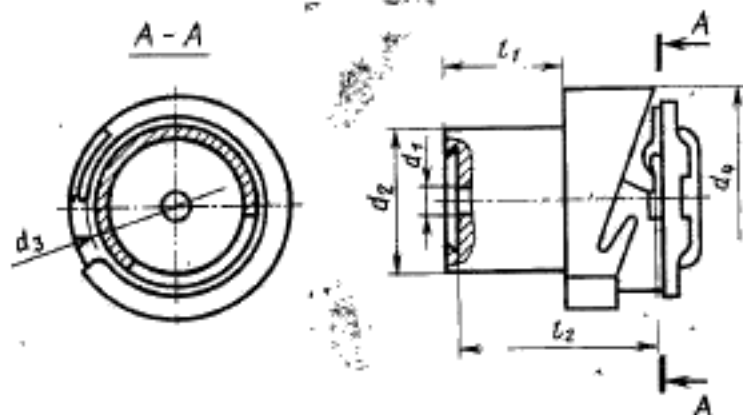
2—1 — без шпульного колпачка со смазкой из масляной камеры;

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.



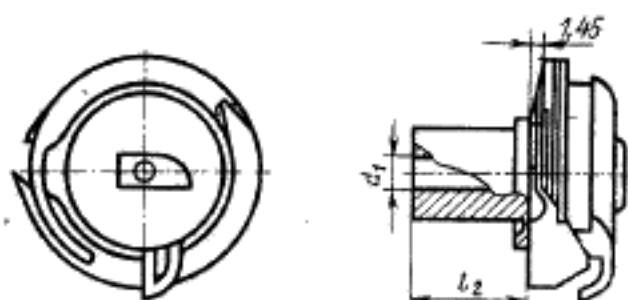
Черт. 1

Таблица 1

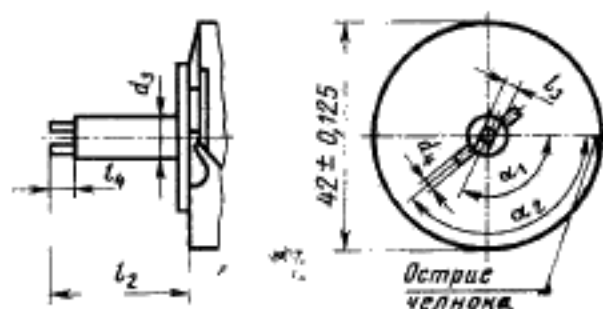
мм

Исполнение	Типоразмер	$d_2$ (пред. откл. H7)	$d_3$ не более	$d_1$ (пред. откл. j <sub>5</sub> /T2)	$d_4$ (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	7,94	28,00	40,8	45,0	10,8	24,0
	1—2.2		20,00			9,5	
1—3	1—3.1	8,00	22,15	30,0	35,2	8,1	22,5
	1—3.2	8,00					
	1—3.3	10,00	18,00	35,1	40,0	12,0	24,0
	1—3.4	10,00	18,00	41,1	46,0		31,7

Челнок со ступицей



Челнок со стержнем



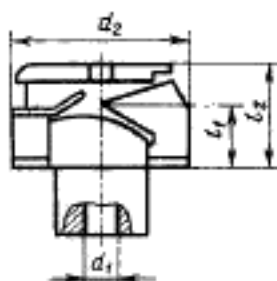
Черт. 2

Таблица 3

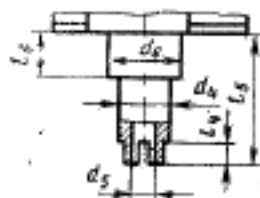
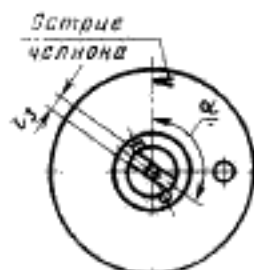
Размеры в мм

Исполнение	Типоразмер	$d_1$ (пред. откл. H14)	$d_2$ (пред. откл. h8)	$d_3$ (пред. откл. h9)	$l_3$ (пред. откл. L3/14)	$l_4$ (пред. откл. h11)	$l_5$ (пред. откл. h14)	$\alpha_1$ (пред. откл. $\pm 1^\circ$ )	$\alpha_2$ (пред. откл. $-1^\circ$ )
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.



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

Слито 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, Новопрессинский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зах. 937