

ОТРАСЛЕВАЯ НОРМАЛЬ

АВИАЦИОННОЙ ТЕХНИКИ

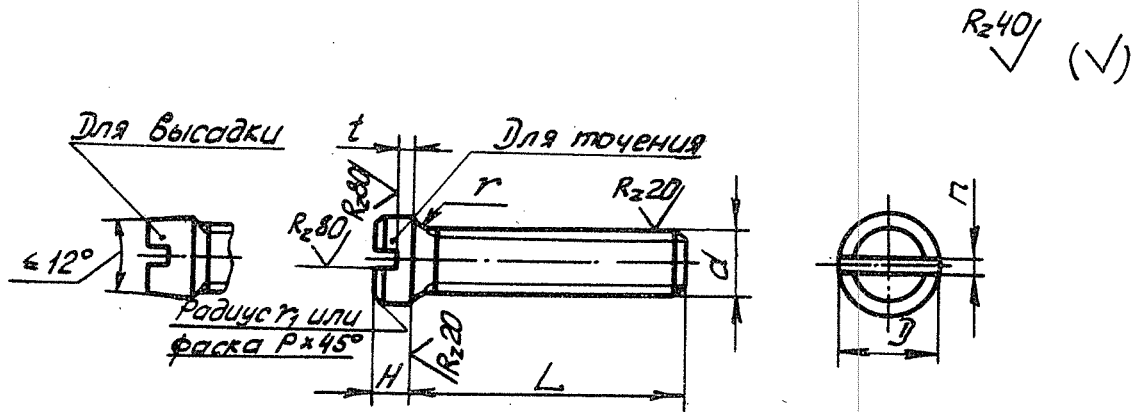
3157А; 3159А; 3160А

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

Всего листов 3

Лист 1

С 1 января 1971 г. винты 3157А диаметром 10 мм в новых разработках не применять.



При использовании калиброванного прутка соответствующего диаметра поверхность \varnothing разрешается не обрабатывать (✓)

Таблица 1

Марка стали или сплава	Диаметры	Пример обозначения винта с размерами М6 и L = 36 мм
10	от 1 до 10	3157А-6-36
Л63Пт или ЛС59-1	от 1 до 8	3159А-6-36
Л63Пт или ЛС59-1 антимагнитная		3159А ант-6-36
30ХГСА	от 3 до 10	3160А-6-36

Таблица 2

Резьба d	M1	M1,4	M1,6	(M1,7)	M2	M2,5	(M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
H (доп.откл. по В7)	0,7	1	1,2		1,4	1,7	1,8	2	2,8	3,5	4	5	6
∅ (доп.откл. по В7)	2	2,6	3		3,5	4,2	4,5	5	6	7,5	9	12	15
r (доп.откл. ±0,2)	0,3 ¹⁾										0,5	0,8	
r ₁ ≈	0,2	0,25	0,3		0,45		0,5	0,6	0,7	0,9	1,2	1,5	
H (доп.откл. по А7)	0,32	0,4		0,5	0,6		0,8	1	1,2	1,6		2	
t (доп.откл. по В7)	0,4	0,5	0,6		0,7	0,8	0,9	1	1,4	1,8	2	2,5	3
P ≈	0,2												

С 1.1.1964 г. диаметры винтов, заключенные в скобки, отменены.

1) Радиус r для винтов с резьбой до М5 включительно должен быть не более 0,3 мм.

Срок введения 1 февраля 1958 г.

АН-1634

№ инв. 10.
№ инв. 6879

Име. № дубликата
Име. № подлинника

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

3157А; 3159А;
3160А

Лист 3

Т а б л и ц а 3

Сортамент и вес

L	Резьба d	M1	M1,4	M1,6 (M1,7)	M2	M2,5 (M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
		Номин. размер ¹⁾	Доп. откл.	Вес 100 шт. винтов из стали								
2	±0,2	0,0025	0,006									
3		0,0030	0,007	0,011	0,016	0,031						
4		0,0036	0,008	0,012	0,018	0,035	0,046					
5		0,0042	0,009	0,013	0,020	0,039	0,052	0,100				
6			0,010	0,015	0,022	0,042	0,057	0,108				
7			0,011	0,017	0,024	0,045	0,062	0,116	0,21			
8			0,012	0,019	0,027	0,047	0,066	0,124	0,22	0,34		
9			0,014	0,020	0,029	0,052	0,070	0,132	0,23	0,36		
10			0,015	0,022	0,032	0,057	0,077	0,139	0,25	0,38	0,75	
11				0,024	0,034	0,061	0,083	0,152	0,26	0,39	0,79	
12				0,026	0,037	0,065	0,088	0,161	0,28	0,41	0,83	
14				0,029	0,042	0,074	0,100	0,181	0,31	0,46	0,89	
16					0,047	0,082	0,110	0,201	0,34	0,50	0,97	1,62
18					0,052	0,091	0,122	0,221	0,37	0,54	1,05	1,74
20						0,099	0,133	0,241	0,40	0,59	1,13	1,86
22						0,107	0,144	0,260	0,43	0,63	1,21	1,98
24						0,116	0,156	0,280	0,46	0,68	1,28	2,11
26						0,125	0,166	0,300	0,49	0,72	1,36	2,23
28							0,178	0,320	0,52	0,77	1,44	2,35
30							0,189	0,340	0,55	0,81	1,52	2,48
32							0,360	0,58	0,86	1,60	2,60	
34							0,380	0,62	0,90	1,68	2,72	
36	±0,3						0,390	0,65	0,94	1,76	2,85	
38								0,68	0,99	1,84	2,97	
40								0,71	1,02	1,91	3,09	
42								0,74	1,08	1,99	3,21	
44								0,77	1,12	2,07	3,34	
46									1,17	2,15	3,46	
48									1,21	2,22	3,58	
50									1,25	2,31	3,71	
52	±0,5									2,39	3,83	
54										2,47	3,95	
56										2,55	4,08	
58											4,20	
60											4,32	
62											4,44	

С 1.1.71 г. винты 3157А, 3159А, 3159А ант., 3160А с длиной, превышающей ограниченную нижней жирной линией, и винты 3161А, 3228А - 3230А с длиной, превышающей ограниченную штриховой линией, в новых разработках не применять.

1) Для получения веса винтов из латуни необходимо вес винтов из стали требуемого размера умножить на поправочный коэффициент 1,1.

№ изм. 10
№ изв. 6879

46

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ

3157А; 3159А;
3160А

Лист 2

1. Материал:

сталь марок 10 и 30ХГСА;

латунь марок Л63Пт и ЛС59-1.

2. Термическая обработка винтов из стали марки 30ХГСА - $\sigma_B = 120 \pm 10$ кгс/мм²
(при изотермической закалке - $\sigma_B = 120^{+25}_{-10}$ кгс/мм²).

3. Резьба - по ГОСТ 9150-59, поля допусков по ГОСТ 16093-70:

- 6g для резьбы менее М3 и 6e для резьбы М3 и более - для винтов
из стали и латуни под гальваническое покрытие;

- 6h - для винтов из латуни под пассивирование.

4. Покрытие:

для винтов из стали марки 10 - цинкование;

из стали марки 30ХГСА с резьбой М8 и менее - цинкование,

с резьбой М10 - кадмирование;

из латуни - пассивирование.

Другие виды покрытия - по указанию конструктора (см.101АТУ).

5. Расчетные разрушающие усилия на разрыв винтов из стали марок 10 и 30ХГСА -
- по 2АР.

6. Технические условия - по 101АТУ.

10

№ изм.

6879

№ изв.

46

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

XIV-127964

4093P