

Государственный
Комитет
по авиационной
технике СССР

ОТРАСЛЕВАЯ НОРМАЛЬ

3162А; 3163А;
3164А; 3165А

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ
ГОЛОВКОЙ И КОНТРОВОЧНЫМ
ОТВЕРСТИЕМ В ГОЛОВКЕ

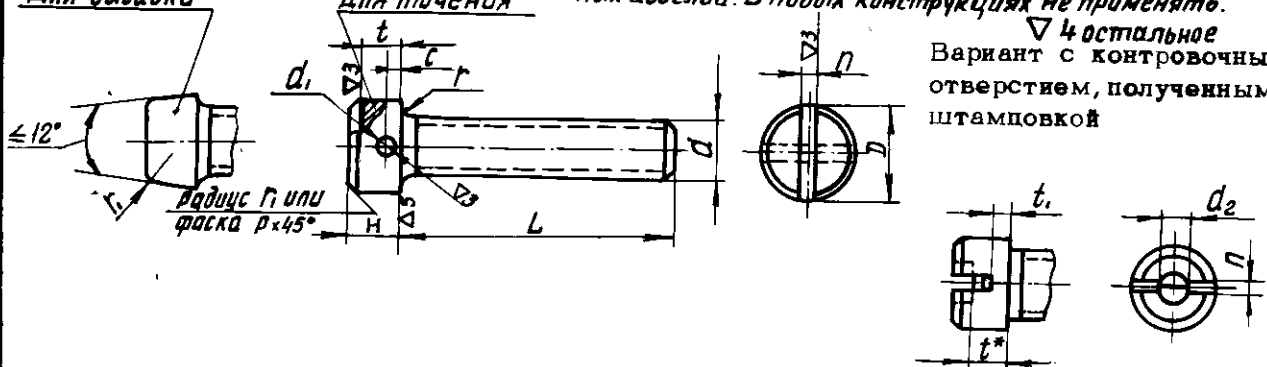
Взамен: 1321С51;
1323С51; 2611С

Листов 3 Лист 1

Для высадки

Для точения

Нормаль 3165А действительна до 1/Г-57г только для серийных изделий. В новых конструкциях не применять.



Вариант с контрольным отверстием, полученным штамповкой

Марка стали или сплава	Рекомендуемые диаметры	Пример обозначения винта с размерами МВ и L=36 мм
10	от 2 до 10	3162А-6-36
Л62Пт и ЛС59-1	от 2 до 6	3163А-6-36
Л62Пт и ЛС59-1 антимагнитная	от 2 до 6	3163А ант.-6-36
30ХГСА	от 3 до 10	3164А-6-36
4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481)	от 5 до 10	3165А-6-36

Резьба d	M2	M2,5	(M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
H доп.откл. по В7	2,3	2,7		3	3,5	4,5	5,5	7	9
D доп.откл. по В7	3,5	4,2	4,5	5	6	7,5	9	12	15
r доп.откл. +0,2	0,2	0,3		0,5			0,8		
ri ≈	0,3	0,45		0,5	0,6	0,7	0,9	1,2	1,5
п доп.откл. по А7	0,5	0,6		0,8	1	1,2	1,6		2
t доп.откл. по В7	1,8	1,8		2	2,1	2,8	3,5	4,5	6
t1 доп.откл. по В7	-			0,7	0,8	1,3	1,8	2	2,8
d1 доп.откл. +0,12 -0,06	1			1,2		1,5			
d2 доп.откл. по А7	-			2	2,5			3	
c доп.откл. ±0,1	0,8	0,9		1	1,2	1,4	1,6	2	2,5
p ≈	0,2								
Диаметр проволоки для контровки*	0,6								0,8
									1

Диаметр, заключенный в скобки, с 1.1 1964 г. не применять.

* Размер t (после штамповки) рекомендуемый; в контрольное отверстие должна свободно проходить проволока.

Внесена ОНБС АН- 1634 Утверждена 9/ХП-57г. Срок введения 1/П-58г.

Главный конструктор Г. Назаров
 Инвентарный № 1898
 22.7.54
 22.7.54

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И КОНТРОВОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ В ГОЛОВКЕ

3162А; 3163А;

3164А; 3165А.

Листов 3

Лист 2

Материал:

сталь марок 10; 30ХГСА и 4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481);

латунь марок Л62Пт и ЛС59-1.

Резьба:

винтов из стали марок 10 и 30ХГСА до покрытия и из стали марки 4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481) - по 214АТ;

из латуни - по 257АТ, класс точности 2.

Термическая обработка:

винтов из стали марки 30ХГСА - $\sigma_B = 120 \pm 10 \text{ кг/мм}^2$ (при изотермической закалке - $\sigma_B = 120^{+25}_{-10} \text{ кг/мм}^2$);

из стали марки 4Х12Н8Г8МФБ (ЭИ481) - $\sigma_B \geq 85 \text{ кг/мм}^2$ (HRC 29-34).

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.п.76101АТУ).

Маркировка - по 176АТ.

Технические условия - по 101АТУ.

9/11-642. Копия

Техн. лог	Кондратьев	20/11	20/11
Нач. бригады	Вайсман	22/11	22/11
Мониторер	Шандроха	22/11	22/11
Нач. отдела	Щемякин	22/11	22/11

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ
И КОНТРОВОЧНЫМ ОТВЕРСТИЕМ В ГОЛОВКЕ

3162А; 3163А;
3164А; 3165А

Листов 3 Лист 3

Сортамент и вес

Резьба L / d		M2	M2,5 (M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Ном. разм.	Доп. откл.	Теоретический вес 100 шт. винтов из стали в кг [*]							
3	+0,2	0,021	0,040						
4		0,023	0,044	0,060					
5		0,024	0,047	0,064	0,114				
6		0,026	0,050	0,068	0,121				
7		0,029	0,054	0,073	0,129	0,24			
8		0,031	0,057	0,077	0,136	0,25	0,40		
9		0,034	0,060	0,081	0,144	0,26	0,42		
10		0,036	0,065	0,088	0,152	0,27	0,44	0,93	
11		0,039	0,070	0,094	0,164	0,28	0,46	0,96	
12		0,041	0,074	0,099	0,174	0,30	0,47	0,99	
14		0,046	0,082	0,111	0,194	0,33	0,52	1,05	
16		0,051	0,091	0,122	0,213	0,36	0,56	1,13	2,03
18		0,056	0,099	0,133	0,233	0,39	0,61	1,21	2,13
20			0,107	0,144	0,253	0,42	0,65	1,29	2,25
22			0,116	0,155	0,273	0,46	0,70	1,37	2,38
24			0,124	0,167	0,293	0,49	0,74	1,45	2,50
26			0,132	0,178	0,312	0,52	0,79	1,52	2,62
28				0,189	0,332	0,55	0,83	1,60	2,75
30			0,200	0,352	0,58	0,87	1,68	2,87	
32				0,372	0,61	0,92	1,76	2,99	
34	+0,3			0,392	0,64	0,96	1,84	3,12	
36				0,412	0,67	1,01	1,92	3,24	
38						0,70	1,05	2,00	3,36
40						0,73	1,10	2,08	3,49
42						0,76	1,14	2,15	3,61
44						0,79	1,18	2,23	3,73
46						1,23	2,31	3,86	
48						1,27	2,39	3,98	
50						1,32	2,47	4,10	
52	+0,5						2,55	4,23	
54							2,63	4,35	
56							2,71	4,47	
58								4,60	
60								4,72	
62								4,84	

При необходимости можно применять винты большей длины (за пределами жирных линий); при этом длины винтов от 62 до 100 мм брать с интервалом 2 мм, свыше 100 мм - с интервалом 4 мм.

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

9/11-642/Контр-факт
 Контроль: 20/11/2011
 Нач. бригады: ВАСИМАН
 Контролер: ШАНДРОК
 Нач. отдела: ШЕЯКИН