

Государственный
Комитет Совета
Министров СССР
по авиационной
технике

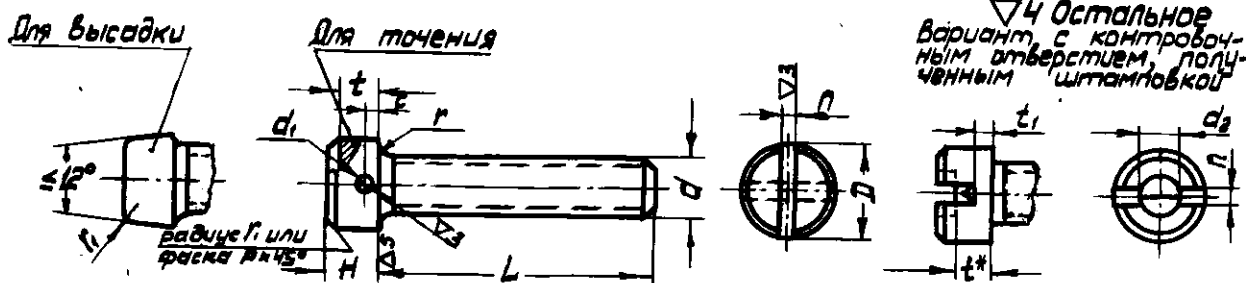
Винты с цилиндрической
головкой и контрольным
отверстием в головке

3162A; 3163A;
3164A

1321C51; 1323C51;
2611C

Взамен

Листов 2	Лист 7
----------	--------



Марка стали или сплава	Рекомендуемые диаметры	Пример обозначения винта с размерами М6 и L=36мм
10	от 2 до 10	3162А - 6 - 36
162Пт и ЛС59-1	от 2 до 6	3163А - 6 - 36
162Пт и ЛС59-1 выпуклая	от 2 до 6	3163А ант.-6-36
30ХГСА	от 5 до 10	3164А - 6 - 36

[illegible]

Материал: сталь марок 10 и 30ХГСА:

латунь марок Л62Пт и ЛС59-1.

Допуски на свободные размеры - по 22AT52.

Резьба - по 257АТ, класс точности 2.

Термообработка: винты из стали марки 30ХГСА термообработать до $\sigma_B = 120 \pm 10 \text{ кг/мм}^2$ (при изотермической закалке $\sigma_B = 120 \pm 25 \text{ кг/мм}^2$).

Покрытие: винты из стали марки 10 - цинковать; из стали марки 30ХГСА с резьбой М8 и менее - цинковать, с резьбой М10 - кадмировать; из латуни - пассивировать.

Другие виды покрытия - по указанию конструктора (см. п 7б 101АТУ).

Маркировка - по 176АТ.

Технические условия - по 101АТУ.

Диаметр, заключенный в скобки, в новых конструкциях не применять.

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

Внесено: ОКБС

AH-1634

Утвержден: 9/XII-1957г

Срок введения: *1/II - 1958г*

Винты с цилиндрической головкой
и контрольным отверстием в головке

3162А; 3163А;
3164А.

Листов 2

Лист 2

Сортамент и вес

L	d	M2	M2,5 (M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
Ном. разм.	Доп. откл.	Теоретический вес 100шт. 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	±0,3			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					0,392	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	±0,5						1,27	2,39	3,98
50							1,32	2,47	4,10
52								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.

Инвентарный № 1898

Разработал
Технолог
Нач. бригады
Контролер
Нач. отдела
Лясина
Профранков
Вайсман
Хорм
Камкин
Сотрудник
Харин
Харин

ВИНТЫ С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ И КОНТРОВОЧНЫМ
ОТВЕРСТИЕМ В ГОЛОВКЕ

3165A

Лист 2

1. Материал: сталь марки 4X12H8Г8МФБ (ЭИ 481).
2. Термическая обработка : $\sigma_{\text{в}} \rightarrow 85 \text{ кг/мм}^2$ (HRC 29+34).
3. Резьба - по 214АТ.
4. Покрытие - по указанию конструктора (см.101АТУ).
5. Технические условия - по 101АТУ.
6. Сортамент и вес - по 3162А; 3163А; 3164А.

8
3576

Восстан
8419

7
3281

№ изм.
№ изм.

5703

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника