

ОТРАСЛЕВАЯ НОРМАЛЬ АВИАЦИОННОЙ ТЕХНИКИ

3177А; 3179А; 3180А; 3181А;
3183А; 3185А; 3186А; 5900А

ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$

Взамен: 1318С51; 1298С51;
947А51; 1320С51; 2615С;
945А51; 882А52

Всего листов 3

Лист 1

С 1 января 1971 г. винты 3179А, 3183А, 3185А, 5900А, 5900А ант. диаметром 10 мм в новых разработках не применять.

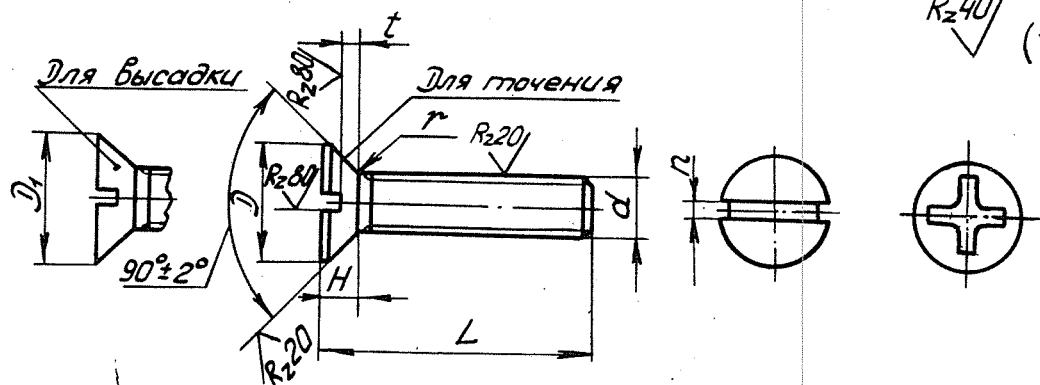


Таблица 1

Марка стали или сплава	Диаметры	Пример обозначения винта с размерами М6 и $L = 36$ мм	
		с прямым шлицем	с крестообразным шлицем
10	от 1 до 10	3177А-6-36	-
	от 1,6 до 10	-	3183А-6-36
Д1Т или Д1П	от 3 до 10	3179А-6-36	-
	от 4 до 10	-	3185А-6-36
Л63Пт или ЛС59-1	от 1 до 6	3180А-6-36	-
	от 4 до 10	-	5900А-6-36
Л63Пт или ЛС59-1 антимагнитная	от 1 до 6	3180А ант-6-36	-
	от 4 до 10	-	5900А ант-6-36
30ХГСА	от 3 до 10	3181А-6-36	-
	от 4 до 10	-	3186А-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 B_7)		0,7	1		1,1	1,3	1,4	1,5	1,7	2,2	2,5	3	4	5
D (доп.откл. по B_7)		2,2	3,2		3,7	4,4	5	5,3	5,8	8	9,5	11,5	15,5	19,5
D_1 наименьший		1,9	2,9		3,4	4	4,7	5	5,4	7,5	9	11	14,8	18,8
r (доп.откл. $\pm 0,2$)		0,3 ¹⁾					0,3		0,5			0,8		
L (доп.откл. по A_7)		0,32	0,4			0,5	0,6		0,8	1	1,2	1,6		2
t (доп.откл. по B_7)		0,4	0,6			0,8	0,7	0,8	0,9	1,2		1,5	2	2,5
Крестообраз- ный шлиц по ГОСТ 10753-64	Номер	-		0			1			2		3		4
	Глубина (доп.откл по B_7)	-		0,8	-	0,9	1,05	-	1,25	1,7	2,3	2,4	3,4	4,3

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

Винты с прямым шлицем с резьбой М4 и более по возможности не применять.

1) Радиус r для винтов с резьбой до М2 включительно должен быть не более 0,3 мм.

Срок введения 1 февраля 1968 г.

АН-1634

XIV-127968

7093 P

ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$

3177A; 3179A; 3180A;
3181A; 3183A; 3185A;
3186A; 5900A

Лист 2

1. Материал:

сталь марок 10 и 30ХГСА;
алюминиевый сплав марок Д1Т и Д1П;
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);

из алюминиевого сплава марки Д1П - $\sigma_B \geq 38$ кгс/мм².

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

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

- 6h - для винтов из алюминиевого сплава и 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 алюминиевого сплава - анодное оксидирование;

из латуни - пассивирование.

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

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

6. Технические условия - по 101АТУ.

№ изм. 17
№ изв. 6879

50

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

ВИНТЫ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ $\angle 90^\circ$

3177A; 3179A; 3180A;
3181A; 3183A; 3185A;
3186A; 5900A

Лист 3

Т а б л и ц а 3

Сортамент и вес

Резьба		M1	M1,4	M1,6 (M1,7)	M2	M2,5 (M2,6)	M3	M4	M5	M6	M8	M10
L	d											
Номин. размер	Доп. откл.	Вес 100 шт. винтов из стали ¹⁾										
3	±0,2	0,0022	0,005	0,009								
4		0,0026	0,006	0,010	0,013	0,023						
5		0,0030	0,007	0,011	0,015	0,026	0,036					
6			0,008	0,012	0,017	0,030	0,041					
7			0,009	0,014	0,019	0,033	0,045	0,08				
8			0,011	0,015	0,021	0,036	0,050	0,09				
9			0,012	0,016	0,024	0,040	0,054	0,10	0,16			
10			0,013	0,018	0,026	0,043	0,059	0,11	0,18	0,27		
11				0,019	0,029	0,048	0,065	0,12	0,19	0,29		
12				0,020	0,031	0,052	0,070	0,13	0,20	0,31	0,60	
14				0,021	0,036	0,060	0,081	0,15	0,23	0,34	0,67	
16					0,041	0,069	0,093	0,17	0,26	0,38	0,73	
18					0,046	0,077	0,104	0,19	0,29	0,43	0,80	1,35
20						0,085	0,115	0,21	0,32	0,47	0,83	1,45
22						0,094	0,126	0,23	0,35	0,51	0,95	1,55
24						0,102	0,137	0,25	0,38	0,56	1,03	1,65
26						0,110	0,148	0,27	0,41	0,60	1,11	1,78
28	±0,3						0,160	0,29	0,45	0,65	1,19	1,91
30							0,171	0,31	0,48	0,69	1,27	2,03
32								0,33	0,51	0,74	1,35	2,15
34								0,35	0,54	0,78	1,43	2,28
36								0,37	0,57	0,82	1,51	2,40
38									0,60	0,87	1,59	2,52
40									0,63	0,91	1,67	2,65
42									0,66	0,96	1,74	2,77
44									0,69	1,00	1,82	2,89
46										1,05	1,90	3,02
48										1,09	1,98	3,14
50										1,14	2,06	3,26
52	±0,5										2,14	3,38
54											2,22	3,51
56											2,30	3,63
58												3,75
60												3,88
62												4,00

С 1.1.71 г. винты 3177A, 3179A - 3181A, 3183A, 3185A, 3186A, 5900A, 5900A ант.
с длиной, превышающей ограниченную нижней жирной линией, и винты 3182A, 3187A,
3211A - 3213A, 3249A, 3250A с длиной, превышающей ограниченную штриховой линией,
в новых разработках не применять.

1) Для получения веса винтов из алюминиевого сплава необходимо вес винтов из стали
требуемого размера умножить на поправочный коэффициент 0,356; для латуни - 1,1.