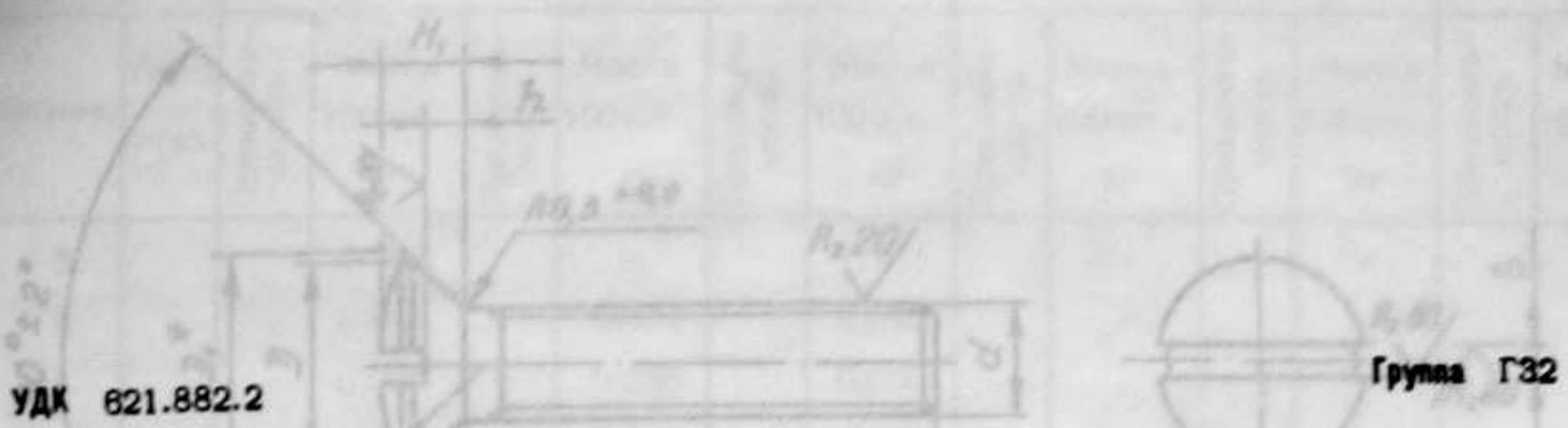


R_z 40/125



УДК 621.882.2

Группа Г32

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

OCT 1 31560-80
OCT 1 31561-80
OCT 1 31562-80
OCT 1 31563-80

Конструкция и размеры

Обозначение стандарта	Диаметры мм	Материал
OCT 1 31560-80	От 2 до 6	10
OCT 1 31561-80	От 3 до 6	30ХГСА
OCT 1 31562-80	От 2 до 8	ЛС59-1
OCT 1 31563-80		ЛС59-1 антимагнитная

На 9 страницах

Взамен 3191А, 3192А, 3192А ант., 3193А

ОКП 75 9224
75 9225

Проверен в 1986 г.

Срок действия продлен до 01.01.86

№ изм. 2
№ изв. 9664

Распоряжением Министерства от 30 октября 1980 года № 087-16

срок действия установлен с 1 января 1982 года

до 1 января 1987 года

	D	H	H ₁	h	b	r
M2	4,0	4,0	1,3	1,8		
M2,5	4,7	5,3	1,4	2,1	0,8	-0,20
M3	5,4	6,4	1,7	2,4	1,2	
M4	7,0	8,0	2,2	3,1	1,5	
M5	8,0	10,0	2,5	3,8	1,8	-0,25
M6	11,0	13,0	3,0	4,5	2,2	

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ВИНТЫ ПО OCT 1 31560-80, OCT 1 31561-80, OCT 1 31562-80 И OCT 1 31563-80
ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМЫ С ВИНТАМИ ПО НОРМАЛЯМ 3191А, 3193А, 3192А
И 3192А ант. СООТВЕТСТВЕННО

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2 и 3.

315

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Издание официальное

ГР №№ 8189266, 8189271, 8189287,
8189292 от 12.01.81

Перепечатка воспрещена

ОСТ 1 31560-80 ÷ ОСТ 1 31563-80 Стр. 2

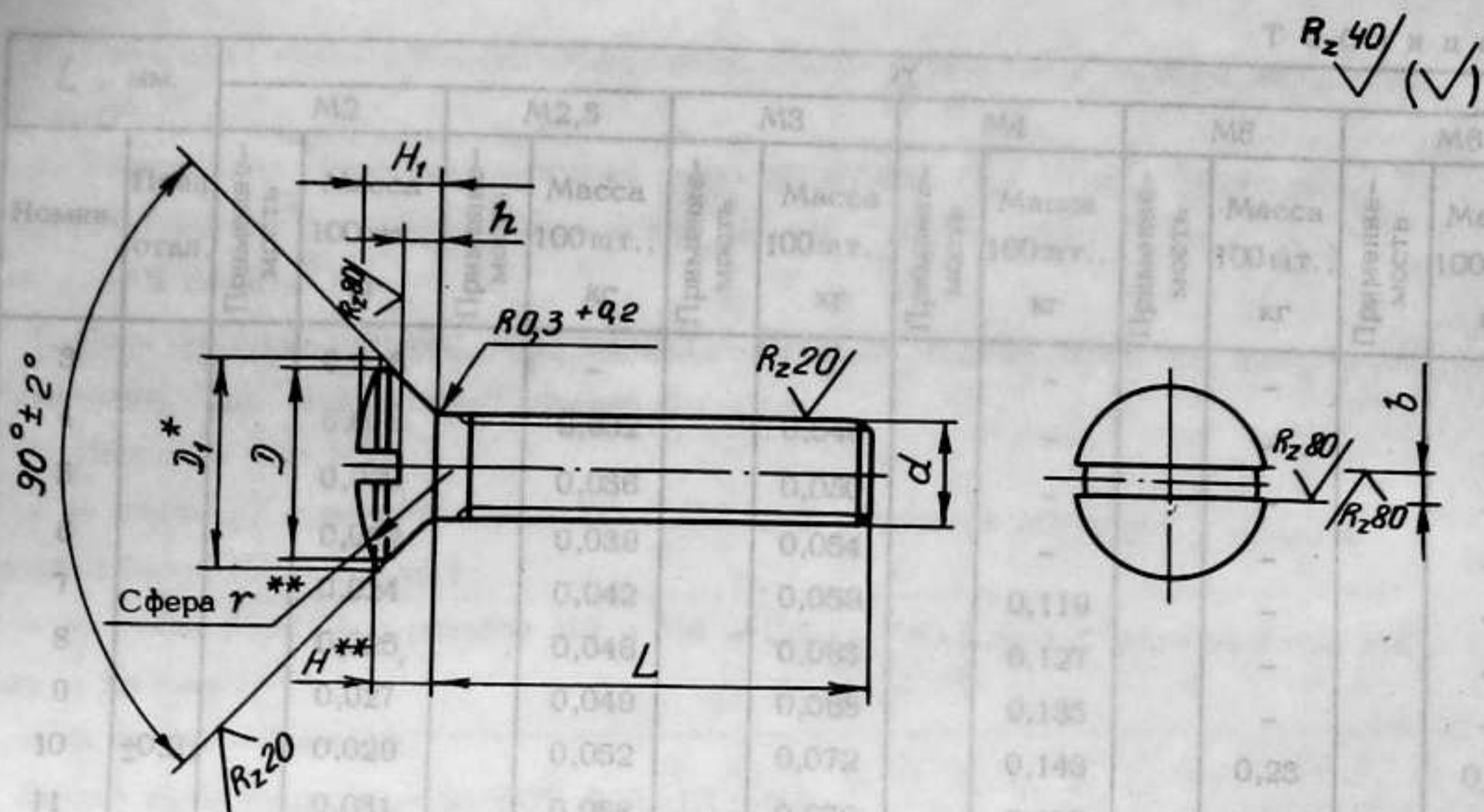


Таблица 1

Обозначение стандарта	Диаметры резьбы, мм	Марка материала
ОСТ 1 31560-80	От 2 до 6	10
ОСТ 1 31561-80	От 3 до 6	30ХГСА
ОСТ 1 31562-80	От 2 до 6	ЛС59-1
ОСТ 1 31563-80		ЛС59-1 антимагнитная

Таблица 2

d	D min	D1	мм				r Пред. откл. по h 14	
			H	H1	h	b		
			Предельные отклонения		Номин.	Пред. откл.		
M2	4,0	4,6	+0,1	по h 14			0,5	+0,20
M2,5	4,7	5,3	1,3	1,8	1,0	0,6	4,8	
M3	5,4	6,4	1,4	2,1	1,3	0,8	6,2	
M4	7,5	8,4	1,7	2,4	1,6	1,0	9,2	
M5	9,0	10,0	2,2	3,1	1,8	1,2	+0,25	10,7
M6	11,0	12,0	2,5	3,6	2,1	1,6		13,9

Примечания:

1. Допускается применение винтов большей длины с интервалом: 2 мм для винтов длиной до 100 мм, 4 мм для винтов длиной свыше 100 мм. Применение таких винтов должно быть согласовано с головной организацией по стандартизации.

2. В табл. 3 приведены массы винтов из стали.

* Размер для справок.

** Размеры обеспеч. INSTR.

№ изм.
№ изв.

315

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

Т а б л и ц а 3

L, мм		d											
		M2		M2,5		M3		M4		M5		M6	
Номин.	Предоткл.	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг	Применяемость	Масса 100 шт., кг
3			0,016		-		-		-		-		-
4			0,018		0,032		0,046		-		-		-
5			0,020		0,036		0,050		-		-		-
6			0,022		0,039		0,054		-		-		-
7			0,024		0,042		0,059		0,119		-		-
8			0,025		0,046		0,063		0,127		-		-
9			0,027		0,049		0,068		0,135		-		-
10	±0,2		0,029		0,052		0,072		0,143		0,23		0,27
11			0,031		0,056		0,076		0,150		0,24		0,29
12			0,033		0,059		0,081		0,158		0,25		0,30
14			0,037		0,065		0,090		0,173		0,28		0,34
16			0,041		0,072		0,098		0,189		0,30		0,37
18			0,044		0,079		0,107		0,204		0,33		0,41
20			-		0,085		0,116		0,220		0,35		0,45
22			-		0,092		0,125		0,225		0,38		0,48
24			-		0,098		0,134		0,250		0,40		0,52
26			-		0,105		0,142		0,266		0,43		0,55
28			-		-		0,151		0,281		0,45		0,59
30			-		-		0,160		0,297		0,48		0,62
32			-		-		-		0,312		0,50		0,66
34			-		-		-		0,327		0,53		0,69
36			-		-		-		0,342		0,55		0,73
38	±0,3		-		-		-		-		0,58		0,76
40			-		-		-		-		0,60		0,80
42			-		-		-		-		0,63		0,83
44			-		-		-		-		0,65		0,87
46			-		-		-		-		-		0,91
48			-		-		-		-		-		0,94
50			-		-		-		-		-		0,98

П р и м е ч а н и я :

1. Допускается применение винтов большей длины с интервалом: 2 мм для винтов длиной до 100 мм, 4 мм для винтов длиной свыше 100 мм. Применение таких винтов должно быть согласовано с головной организацией по стандартизации.

2. В табл.3 приведена масса винтов из стали. Для определения массы винтов из латуни значения массы, указанные в таблице, должны быть умножены на коэффициент 1,1.

№ изм.
№ изв.

315

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

2. Материал: сталь 10 и 30ХГСА; латунь ЛС59-1 твердая и ЛС59-1 антимагнитная твердая.
3. Термическая обработка винтов из стали 30ХГСА: $\sigma_B = 1080 \dots 1270$ МПа (110...130 кгс/мм²). При изотермической закалке $\sigma_B = 1080 \dots 1420$ МПа (110...145 кгс/мм²).
4. Поля допусков резьбы: 6g для $d < M3$ и 6e для $d \geq M3$ под металлическое покрытие, 6h под неметаллическое покрытие.
5. Покрытие винтов:
 - из стали 10 с резьбой менее M3 - Ц3 хр; с резьбой M3 и M4 - Ц6 хр; с резьбой более M4 - Ц9 хр;
 - из стали 30ХГСА с резьбой M3 и M4 - Ц6 хр, Кд6 хр; с резьбой более M4 - Ц9 хр, Кд9 хр;
 - из латуни - Хим.Пас.
 Другие виды покрытия - по ОСТ 1 31101-80.
6. Коды ОКП винтов должны соответствовать указанным в обязательном приложении.
7. Технические условия - по ОСТ 1 31101-80.

Пример наименования и обозначения винта с полупотайной головкой $\angle 90^\circ$ с резьбой M6 и длиной $L = 24$ мм, из стали 10, цинкованного:

Винт 6-24-Ц-ОСТ 1 31560-80

То же, из стали 30ХГСА, цинкованного:

Винт 6-24-Ц-ОСТ 1 31561-80

То же, из стали 30ХГСА, кадмированного:

Винт 6-24-Кд-ОСТ 1 31561-80

То же, из латуни, пассивированного:

Винт 6-24-Хим.Пас-ОСТ 1 31562-80

То же, из антимагнитной латуни, пассивированного:

Винт 6-24-Хим.Пас-ОСТ 1 31563-80

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

КОДЫ ОКП ВИНТОВ

Таблица 1

Обозначение стандарта	Покрытие *	Код ОКП		КЧ
		XX XXXX X	XXX	
ОСТ 1 31560-80	Ц. хр	75 9224 9	По табл. 2	Колонка 1
ОСТ 1 31561-80	Кд. хр	75 9225 1	По табл. 3	
ОСТ 1 31562-80	Хим.Пас	75 9225 2	По табл. 2	Колонка 2
ОСТ 1 31563-80		75 9225 3		Колонка 3

* Коды ОКП винтов с другими покрытиями выдаются головной организацией по стандартизации по запросам предприятий.

Инв. № дубликата 315
Инв. № подлинника

№ изм. 3 4
№ изв. 9908 9978