

Отверстия для контролки  
шестиугольных деталей

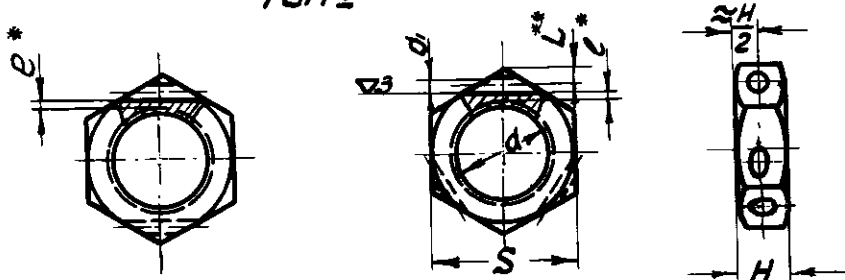
Взамен 107АТ53

На 2 лист

Лист 1

Настоящая норма распространяется на отверстия для контролки шестиугольных гаек, винтов, болтов, штуцеров, заглушек и т.п. деталей, изготавливаемых по нормам МАП.  
Типы отверстий для контролки

Тип I



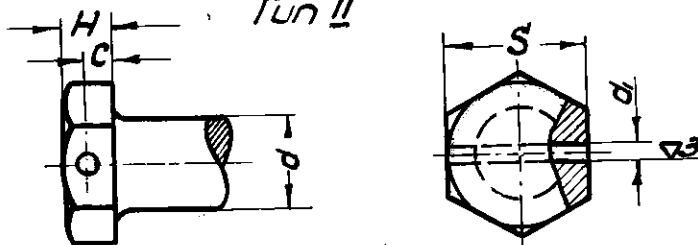
S	d, доп. ±0,12 откл. -0,06	L, доп. ±0,2 откл. -0,2
от 7 до 10 вкл.	1	1,2
св. 10 до 14 вкл.	1,2	1,5
св. 14 до 41 вкл.	1,5	2
св. 41	2	2,5

Тип I рекомендуется для гаек, штуцеров и т.п. деталей. Число отверстий 2 или 3

Пример обозначения гайки 3301А-10 с двумя отверстиями типа I:  
3301А-10-182АТ-2

То же, но с тремя отверстиями:  
3301А-10-182АТ-3

Тип II



Для справок	d	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	H		2,8	3	4	5	6	7	9	10	11	12	13
S	Норм.	7	9	10	14	17	19	22	24	27	30	32	36
	Уменьш.	—	—	9	12	14	17	19	22	24	27	30	32
d, доп. ±0,12 откл. -0,06		1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
C, доп. ±0,2 откл. -0,2		1,3	1,5	2,5	3	3,5	4	5	5,5	5,5	6,5	6,5	7,5

Тип II рекомендуется для винтов и болтов, высота H головки которых не менее указанной в таблице.

Пример обозначения болта 3001А-8-36 с отверстием в головке типа II:  
3001А-8-36-182АТ.

Должно быть обеспечена необходимая перемычка, "e" из условий работы детали.

\*Размер L взят от теоретического пересечения граней.

Внесена: ОКБС МАП

1640

Утверждена: 9/II-1957г. Срок введения: 1/II-1958г.

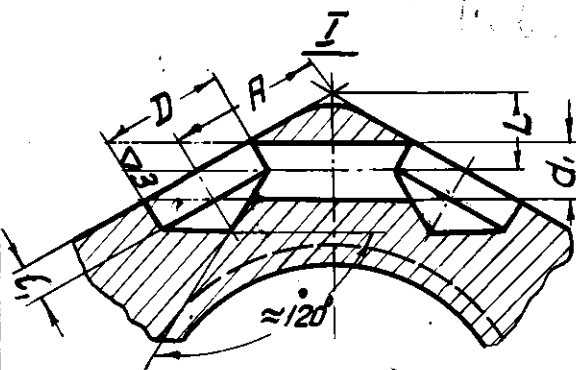
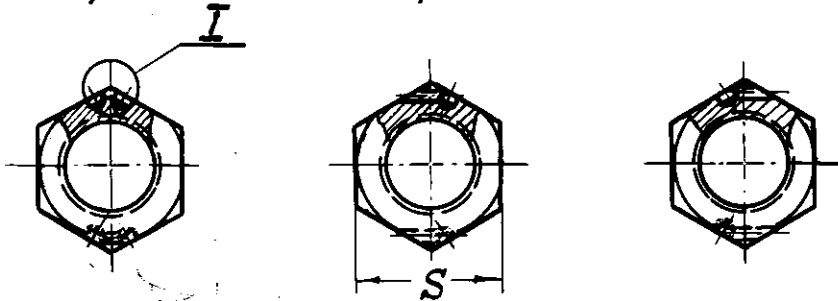
Коп. Е.К.И.З.О.Л.И.Т.А.

Разработал: М.С.И.С.С.С.  
 Проверил: Ц.П.О.Л.И.  
 введ. проекта: В.И.С.О.Л.И.  
 Контролер: Ш.О.Р.О.С.А.  
 Нач. отдела: К.О.М.К.И.Н.  
 1958  
 Сверил: Копин 22-II-58.  
 Заменил полый калибр с диаметрами 12,3,58.

Для облегчения сверления отверстий для контролки допускаются технологические засверловки по одному из следующих вариантов.

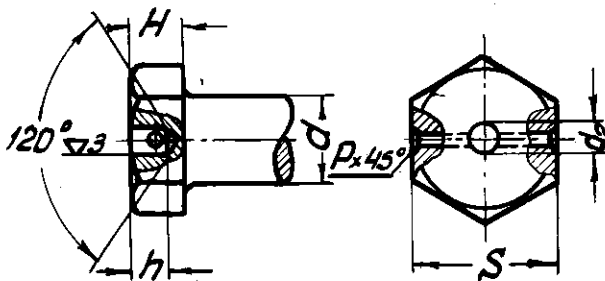
Технологические засверловки.

1. Для контрольных отверстий типа I



S	A <sub>откл. ±0,2</sub>	D (A <sub>7</sub> )	C <sub>откл. ±0,12</sub>
от 7 до 10 вкл.	2,4	2,2	0,6
от 10 до 14 вкл.	3	2,6	0,7
св. 14 до 41 вкл.	4	3,5	1
св. 41	5	4,5	1,3

2. Для контрольных отверстий типа II



для справки	d	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	H	2,8	3	4	5	6	7	9	10	11	12	13	14
S	норм.	7	9	10	14	17	19	22	24	27	30	32	36
	уменьш.	—	—	9	12	14	17	19	22	24	27	30	32
d <sub>2</sub> (A <sub>7</sub> )	2,5	3	3	3	4	4	4	4	5	5	5	5	5
h (C5)	2,4	2,5	2,5	3	4	4,5	5,5	6,5	7,5	7,5	8,5	8,5	8,5
ρ ≈		0,3			0,5				0,8				

Технологические засверловки в чертежах не указывать.

Разработал Ласина  
 Проверил Цепалин  
 Вед. проекта Вайсман  
 Контролер Шендеров  
 Нач. отдела Комкин  
 Сверил: Харт 22-11-58.  
 УИВ № 1974  
 Вайсман 12.3.58.  
 Шендеров