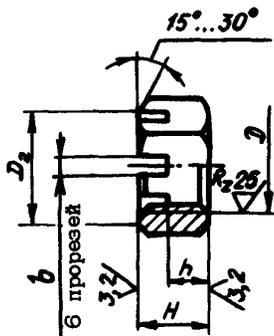


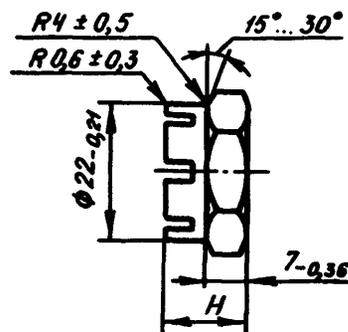
2. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт.1 и 2 и в табл. 1.

6,3 (✓)

Для MR16x1,5
Остальное - см. черт.1



Черт.1



Черт.2

Таблица 1

Размеры, мм

D	D ₁	D ₂	S	H		b	Масса 100 шт., кг	Размер шплинта по ГОСТ 397	
				h ₁₂	h ₁₄			Исполнение стопорения по ОСТ 1 39502	
	min					H14		2.1.;2.3.	2.2.
MR4	7,6	6,3	7	4,5	3,0	1,2	0,058	1,0x12	1,0x10
MR5	8,7	7,3	8	5,0		1,6	0,097	1,6x14	1,6x12
MR6	10,8	9,2	10	6,0	3,5	2,0	0,158	1,6x16	1,6x14
MR8	13,0	11,0	12	7,0	4,0	2,5	0,240	2,0x20	2,0x16
MR10	15,3	13,0	14	8,5	5,0	3,0	0,366	2,5x25	2,5x18
MR12x1,5	18,5	16,0	17	10,0	6,0		0,638	2,5x28	2,5x22
MR14x1,5	21,1	18,0	19,0	11,5	7,6	3,0	0,798	2,5x32	2,5x25
MR16x1,5	26,5	23,0	24	13,0	8,6	3,5	1,316	3,2x40	3,2x32

3. Материал: титановый сплав ВТ16.

4. Термическая обработка гаек, изготавливаемых горячей высадкой или из прутков по ОСТ 1 90202 точением: $\sigma_B = 1030 \dots 1180$ МПа ($105 \dots 120$ кгс/мм²).

5. Поле допуска резьбы - 4Н6Н для $D \leq MR5$ и 4Н5Н для $D > MR5$.

6. Покрытие: Ан.Окс 2-3.

7. Коды ОКП гаек должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица 2

<i>D</i>	Код ОКП	КЧ
MR4	75 9413 0101	02
MR5	75 9413 0102	01
MR6	75 9413 0103	00
MR8	75 9413 0104	10
MR10	75 9413 0105	09
MR12x1,5	75 9413 0106	08
MR14x1,5	75 9413 0107	07
MR16x1,5	75 9413 0108	06

8. Технические условия – по ОСТ 1 33102.

Пример наименования и обозначения про-
резной шестигранной гайки с резьбой MR12x1,5, анодированной:

Гайка 12-Ан.Окс-ОСТ 1 10636-72

Изм. № дубликата	
Изм. № оригинала	1701

№ изм.	№ изв.
2	8423
4	9889

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Замещенных	Новых	Аннулированных				
1	1,2,3	-	-	-	7002	<i>Ант</i>	19.03.78	01.07.78.
2	1	2,3	4	-	8423	<i>Ант</i>	03.08.81	01.01.82.
3	1,2	-	-	-	9686	<i>Ант</i>	23.05.86	01.01.87
4	1+3	4	5	-	9889	<i>Ант</i>	11.06.90	01.07.90