

OBORONSTAL.RU

УДК 621.88:62-585.862-233.1

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 12513-76

ВИЛКИ КАРДАНЫЕ С КОРОТКИМ ХВОСТОВИКОМ

На 4 страницах

Конструкция и размеры

Введен впервые

ОКП 75 9540 6900 00

Распоряжением Министерства от 7 декабря 1976 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на карданные вилки с коротким хвостовиком, работающие в диапазоне температур от минус 60 до плюс 60°С.

2. Конструкция, размеры и коды ОКП карданных вилок с коротким хвостовиком должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

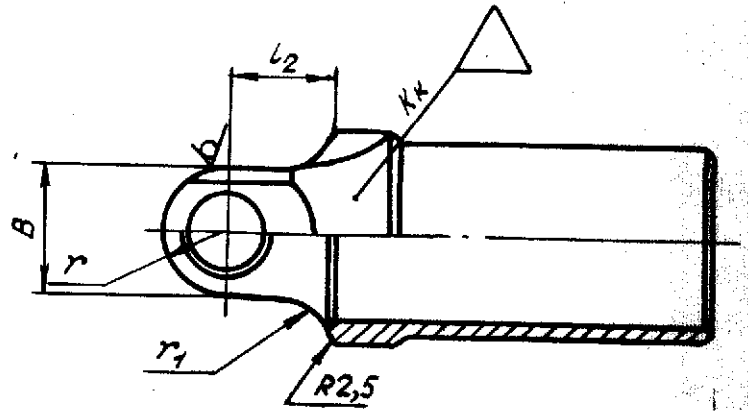
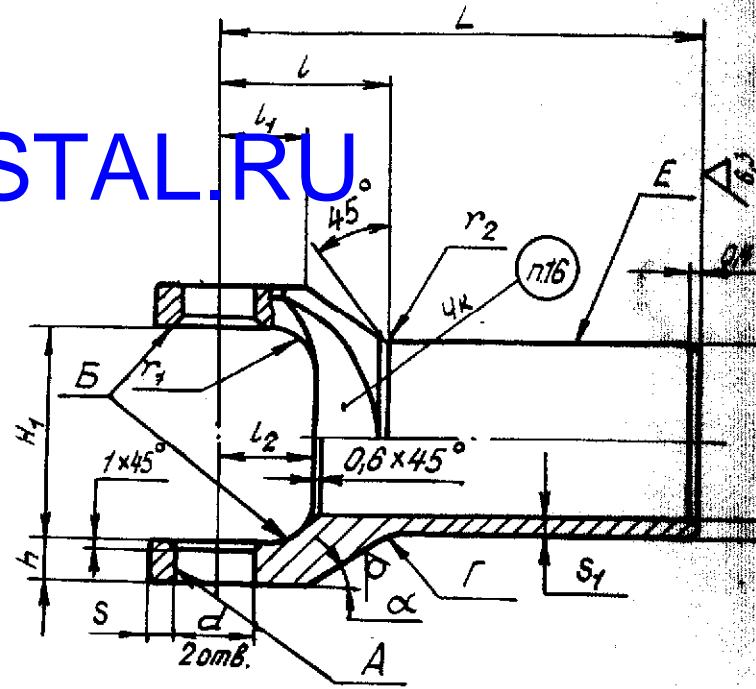
Перепечатка воспрещена

№ изм.	1
№ изв.	12432

3049

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	

OBORONSTA.RU



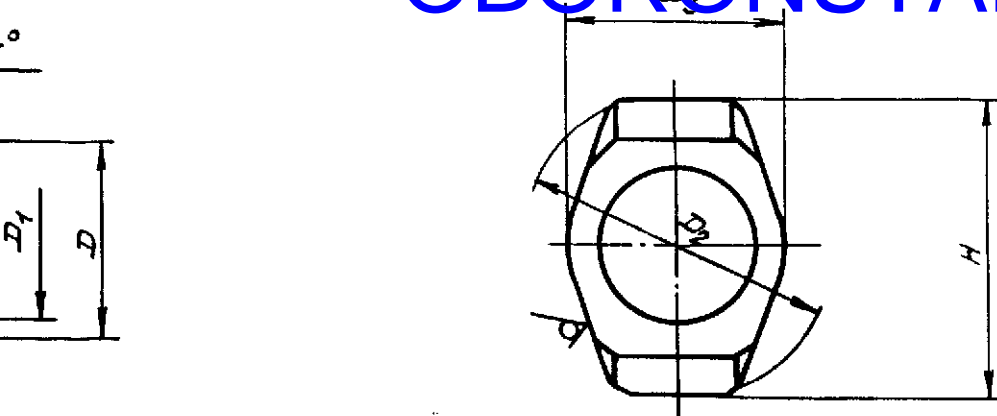
№ изм. 1
№ изв. 12432

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника
3049

Типоразмер	Код ОКП	Размеры, мм						
		D h9	D ₁ H9	D ₂	D ₃	d H7	L	l
1	75 9540 6901 10	17	13,5	33,0	20	11	58	22
2	75 9540 6902 09	21	17,4	39,5	23		68	24
3	75 9540 6903 08	27	23,2	43,5	29	13	71	25
4	75 9540 6904 07	31	27,2	47,5	34		75	27
5	75 9540 6905 06	34	30,0	51,0	37	86		
6	75 9540 6906 05	36	32,0	56,0	39	15	90	30
7	75 9540 6907 04	43	39,0	62,5	46		109	
8	75 9540 6908 03	45	41,0	67,5	50	17	118	34

2,5/
▽(√)

OBORONSTAL.RU



l_1	l_2	H	H_1 H_9	h	B	r	r_1 -0,5	r_2	S <i>min</i>	S_1 <i>min</i>	α	Масса, кг
2,0	13	30	22	4	19	9,5	5	1,0	2,5	1,5	30°	0,035
3,0	14	37	27	5							20	10,0
	15	41	29	6	25°	0,079						
3,5	16	45	33	7	21	10,5	8	2,0	3,5	1,6	28°	0,099
5,0		49	35								30°	0,121
6,0	18	53	37	8	24	12,0	8	2,0	3,5	1,6	30°	0,144
7,0	19	59	41	9							28°	0,161
8,0	20	65	45	10	26	13,0	8	2,0	3,5	1,6	28°	0,257

3. Материал: заготовка - штамповка из титанового сплава BT-22
ТУ 1-92-34-75, группа контроля 2 ОСТ 1 90074-72, в отожженном состоянии.
Альфированный слой не допускается.

4. Штамповочный уклон 5° .
5. Неуказанные штамповочные радиусы 3 мм.
6. Неуказанные отклонения размеров необработанных поверхностей - по ОСТ 1 41187-78, класс точности 5.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.
8. Допуск соосности отверстий А относительно их общей оси - $R 0,015$ мм.
9. Допуск перпендикулярности оси отверстий А относительно оси поверхности Е - $T/2 0,4$ мм на длине 100 мм.
10. Допуск пересечения оси отверстий А с осью поверхности Е - $T/2 0,1$ мм.
11. Допуск симметричности поверхностей Б относительно оси поверхности Е - $T/2 0,1$ мм.
12. Допуск перпендикулярности оси отверстий А относительно поверхностей Б - $R 0,015$ мм.
13. Поверхность Г упрочнить обкаткой^{*}.
14. Люминесцентный контроль ЛЮМ-А^{*}.
15. Покрытие: Ан.Окс 2...3 - по ПИ 1.2.225-83.
16. Маркировать. Шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62.
17. Технические условия - по ОСТ 1 00802-76.

Пример наименования и обозначения карданной вилки с коротким хвостовиком типоразмера 3:

Вилка карданная 3-ОСТ 1 12513-76

^{*} По действующему в отрасли документу.

№ изд.	1
№ изд.	12432

№ дубляжа	3048
№ подлинника	

№ дубляжа	
№ подлинника	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

OBORONSTAL.RU

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
	Переиздан с учетом изменения 1							

Имя. № дубликата	
Имя. № оригинала	