

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

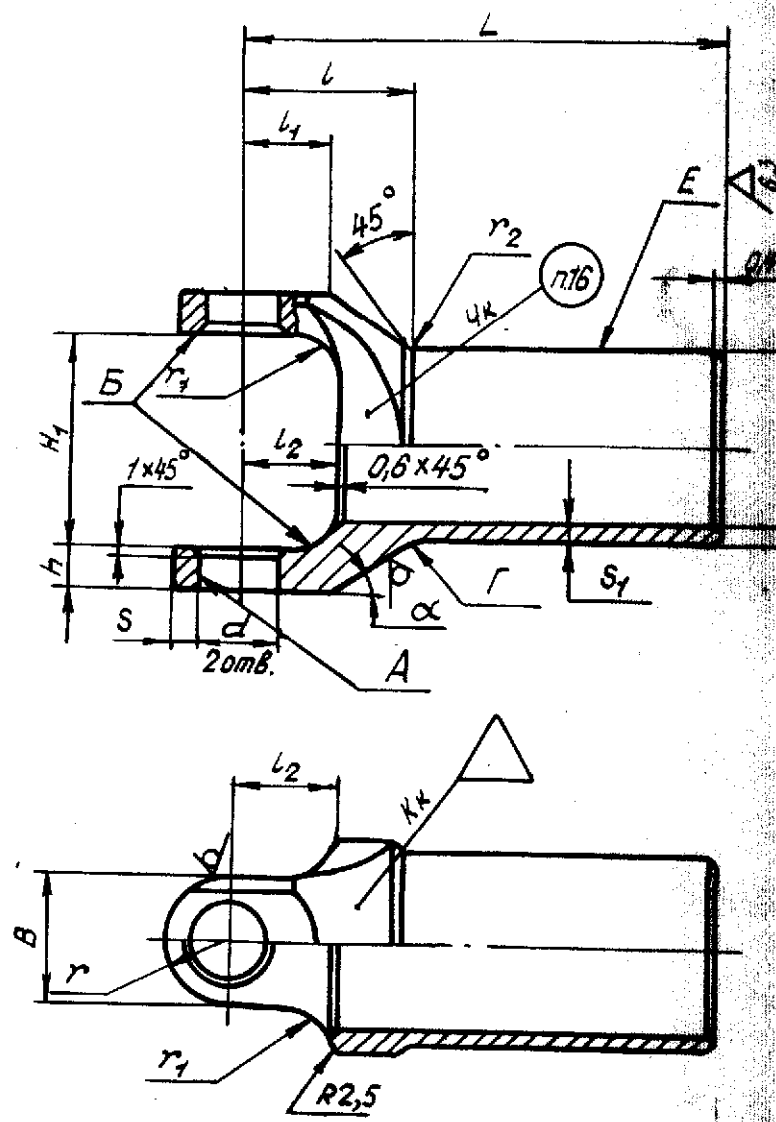
|        |       |
|--------|-------|
| № изм. | 1     |
| № изв. | 12432 |

3049

|                   |  |
|-------------------|--|
| Изм. № дубликата  |  |
| Изм. № подлинника |  |

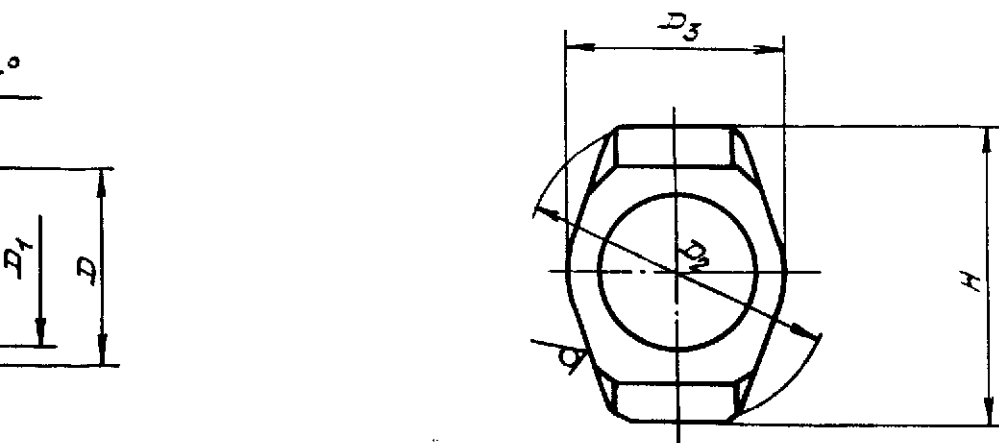
|        |       |
|--------|-------|
| № изм. | 1     |
| № изв. | 12432 |

|                   |      |
|-------------------|------|
| Изм. № дубликата  | 3049 |
| Изм. № подлинника |      |



| Типоразмер | Код ОКП         | Размеры, мм |                      |                |                |         |     |    |
|------------|-----------------|-------------|----------------------|----------------|----------------|---------|-----|----|
|            |                 | D<br>h9     | D <sub>1</sub><br>H9 | D <sub>2</sub> | D <sub>3</sub> | d<br>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             |         | 71  | 25 |
| 4          | 75 9540 6904 07 | 31          | 27,2                 | 47,5           | 34             | 13      | 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             |         | 90  |    |
| 7          | 75 9540 6907 04 | 43          | 39,0                 | 62,5           | 46             | 15      | 109 | 30 |
| 8          | 75 9540 6908 03 | 45          | 41,0                 | 67,5           | 50             |         | 118 |    |

2.5/  
▽(√)



| $l_1$ | $l_2$ | $H$ | $H_1$<br>H9 | $h$ | $B$ | $r$   | $r_1$<br>-0,5 | $r_2$ | $S$<br>min | $S_1$<br>min | $\alpha$ | Масса,<br>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          | 25°      | 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  $5^{\circ}$ .

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 поверхнос-  
ти 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 поверхнос-  
тей 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.

1

12432

№ изд.

№ изд.

3048

Изд. № дубликата

Изд. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

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

Имя. № дубликата  
Имя. № оригинала