



## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Тандеры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11348-73 - ОСТ 1 11357-73.

1.2. Поверхности деталей тандеров не должны иметь рисок, царапин, трещин, раковин и заусенцев.

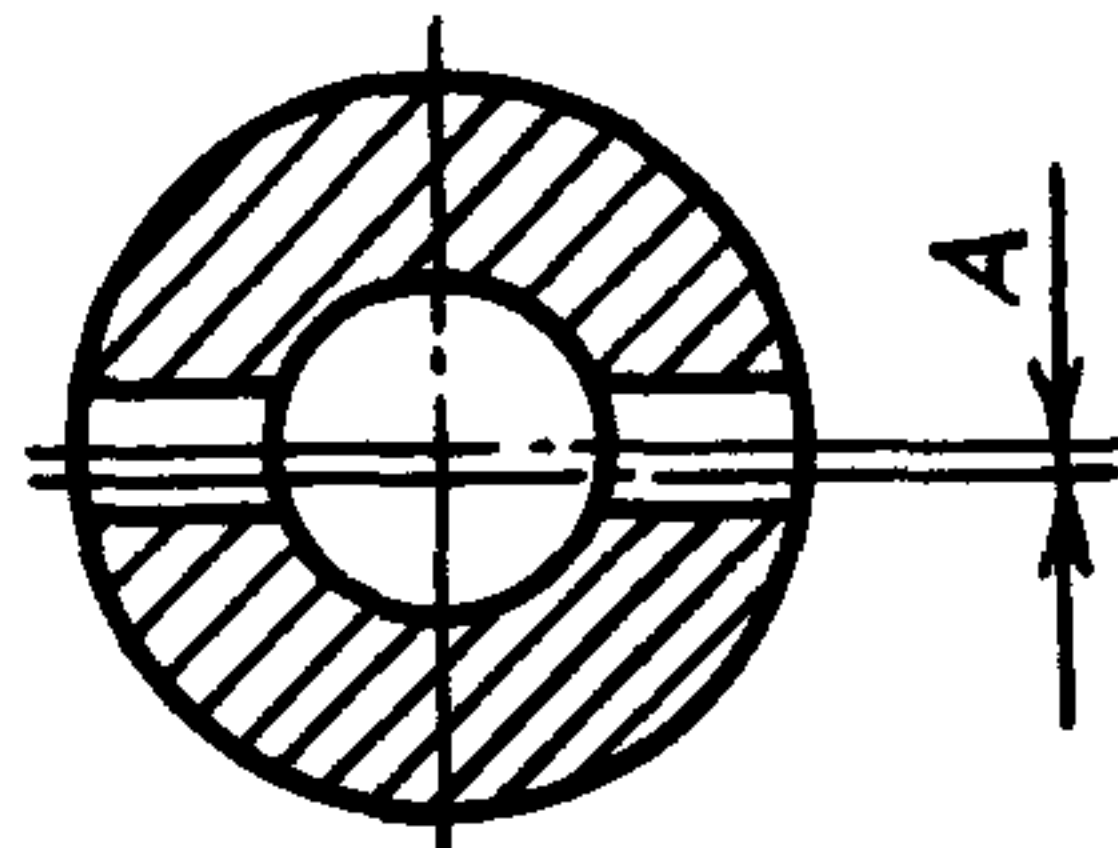
1.3. Не допускается исправление ушков и вилок, изогнутых при фрезеровании.

1.4. Резьба деталей должна быть чистой, не иметь заусенцев, сорванных ниток и вмятин.

1.5. В муфтах допускается относительное смещение:

- оси резьбы к оси муфты в пределах допуска на внутренний диаметр резьбы;

- оси поперечного отверстия к оси муфты на значение, указанное на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Типоразмер	Допустимое смещение А, мм
1-4	0,2
5-8	0,3
9-14	0,4

1.6. В ушках и вилках допускается относительное смещение:

- оси резьбы к оси ушка (вилки) в пределах допуска на наружный диаметр резьбы;

- оси отверстия в ушке (вилке) к оси ушка и вилки на значение, указанное в табл. 2:

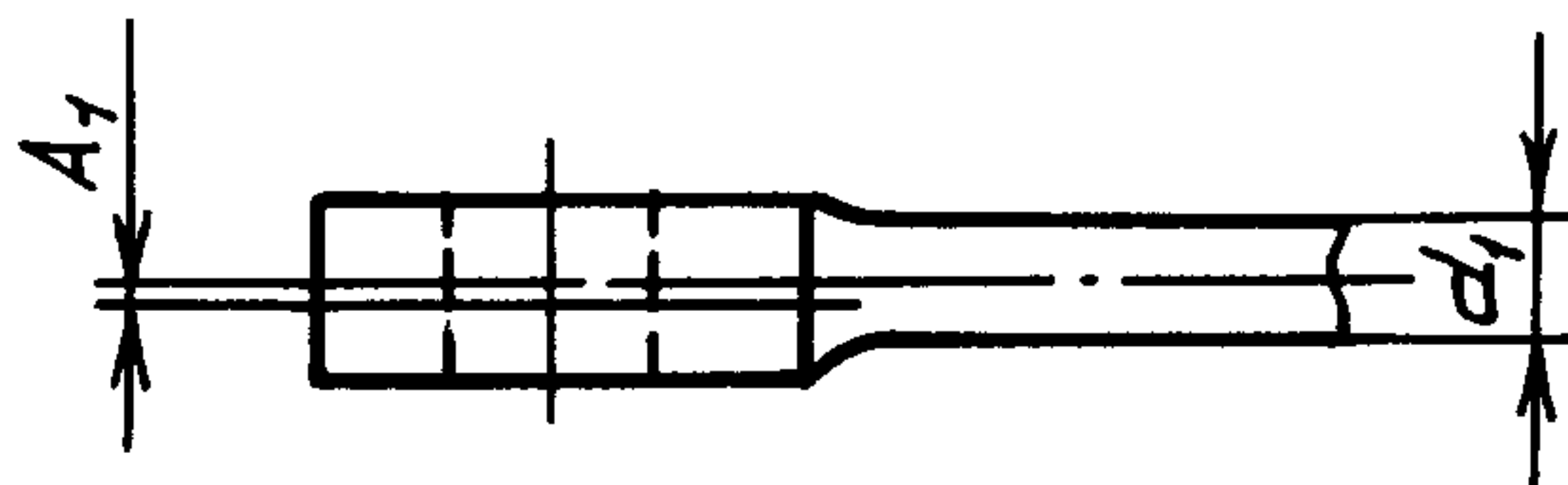
Таблица 2

Типоразмер	Обозначение стандарта	Допустимое смещение, мм
1-8	ОСТ 1 11355-73	0,16
9-20		0,20
21-28		0,24
1-12	ОСТ 1 11356-73, ОСТ 1 11357-73	0,16
13-20		0,20
21-24		0,24

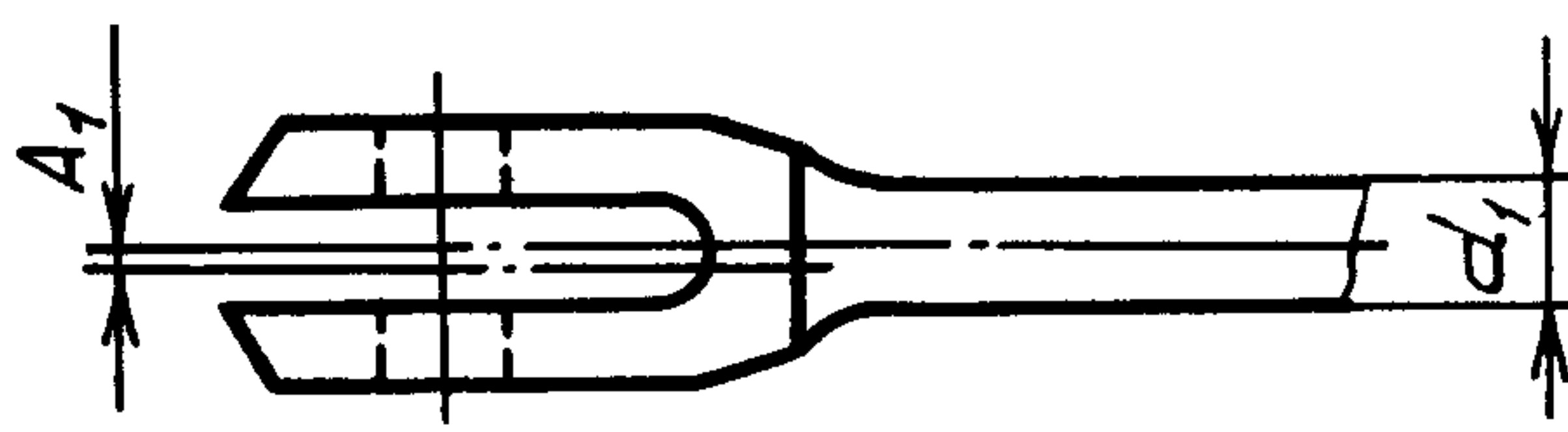
Лит.изм.	1	4
№ изв.	5970	9422

Ив. № дубликата	1651
Ив. № подлинника	

- осей ушков (вилок) к осям ушков и вилок на значение  $A_1$  (см. черт. 2 и 3) в пределах допуска на диаметр  $d_1$



Черт. 2



Черт. 3

1.7. Допускается в пределах  $\pm 1,5^\circ$ :

- отклонение от перпендикулярности оси отверстия ушка (вилки) к поверхности щеки ушка или вилки;

- непараллельность между осью резьбы и осью муфты и осями ушков (вилок) и осями ушков и вилок.

1.8. Разрушающие усилия тандеров должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение стандарта	Разрушающее усилие тандеров, Н (кгс), не менее, для типоразмеров							
	1	2	3	4	5	6	7	8
ОСТ 1 11348-73	3660(373)		6080(620)		10590(1080)		15985(1630)	
ОСТ 1 11349-73	6080(620)		10590(1080)		15985(1630)		28930(2950)	
ОСТ 1 11353-73								

Продолжение табл. 3

Обозначение стандарта	Разрушающее усилие тандеров, Н (кгс), не менее, для типоразмеров					
	9	10	11	12	13	14
ОСТ 1 11348-73	28930(2950)		45110(4600)		66685(6680)	
ОСТ 1 11349-73	45110(4600)		66685(6680)		-	
ОСТ 1 11353-73						

1.9. При сборке тандера ушки (вилки) должны ввертываться в муфту от руки до минимального расстояния между осями отверстий ушков и вилок.

Резьба ушков и вилок должна быть смазана смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

1.10. Примеры контролки тандеров указаны в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Тандеры предъявляются к сдаче партиями не более 1000 шт. В партию включаются тандеры или их детали одного типоразмера.

2.2. Внешнему осмотру, измерению и контролю качества покрытия подвергаются 10 % тандеров от партии.

2.3. Если из числа отобранных для внешнего осмотра и измерения тандеров окажется хотя бы один, не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта,

4

9422

1

5970

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1651

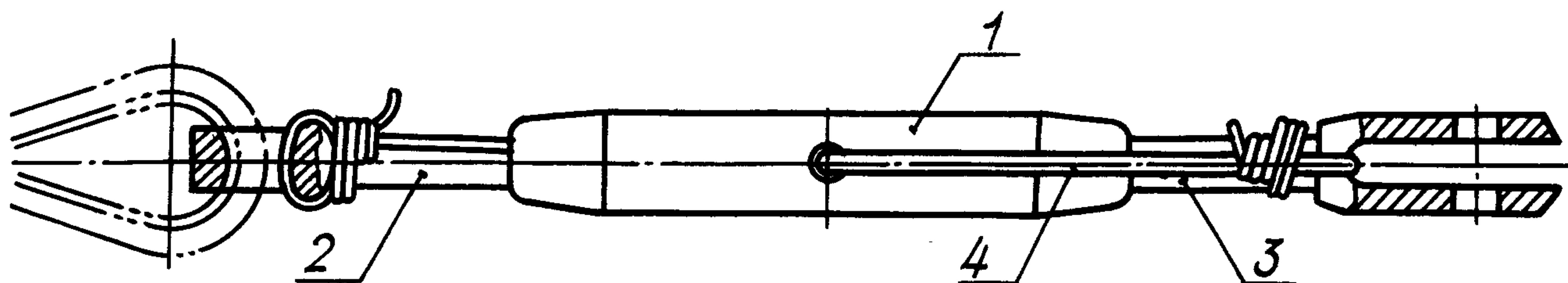






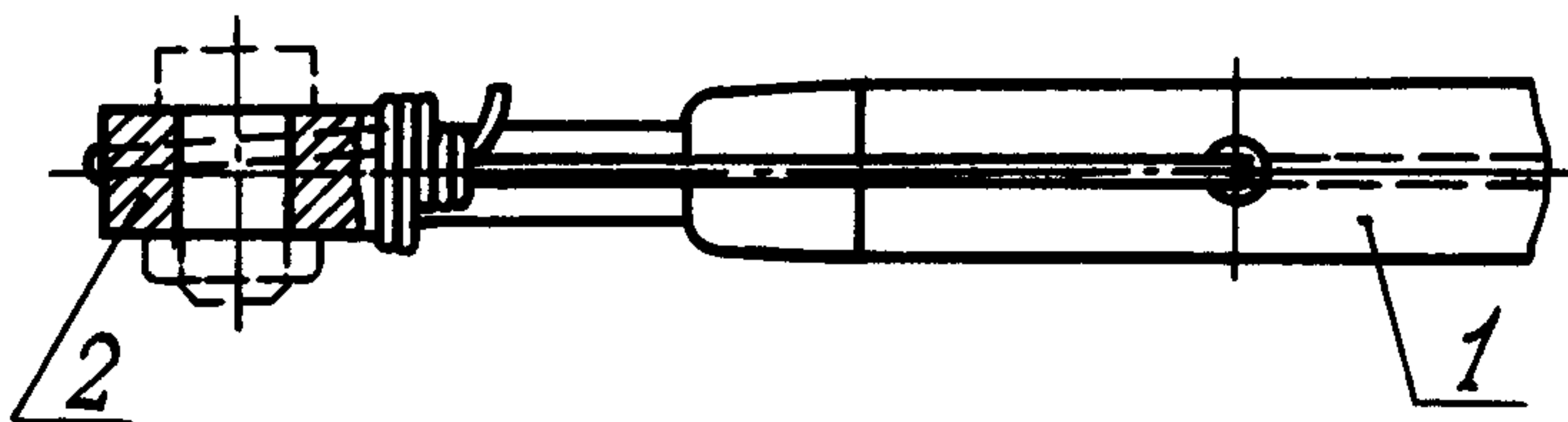
Рекомендуемое

## ПРИМЕРЫ КОНТРОВКИ ТАНДЕРОВ



1 - муфта; 2 - ушко под коуш; 3 - вилка; 4 - проволока  
КС 0,5-1,0 ГОСТ 792-67\* с покрытием Кд6-9хр\*\*

Черт. 1



1 - муфта; 2 - ушко под валик; 3 - проволока  
КС 0,5-1,0 ГОСТ 792-67\* с покрытием Кд6-9хр\*\*

Черт. 2

4

1

Лит. изм.

№ изв.

9422

5970

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

1651

\* Допускается применение проволоки марки КО.

\*\* По действующей в отрасли документации.



## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	2, 3, 4 5, 6	—	—	—	5970	<i>[Signature]</i>	17/IV-75 1/VII-75	
2	4	—	—	—	6964	<i>[Signature]</i>	18/X-77 1/VII-78	
3.	4, 7	—	—	—	7614	<i>[Signature]</i>	6/II-79 1/VII-79	
6	1	—	—	—	12721	<i>[Signature]</i>	8.11.2000	
4	1-6	—	—	—	9422			
6	1	—	—	—	13057	<i>[Signature]</i>	27.12.2004	
e	1	—	—	—	13194 (от 10-12-2007)	<i>[Signature]</i>	6.08.2008	