

УДК 681.6-36.002:658.512.6

Группа - Т 53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТРАФАРЕТОВ МЕТОДОМ
ГРАВИРОВАНИЯ НА КОПИРОВАЛЬНО-
ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКАХ С ПАНТОГРАФОМ
ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

ОСТ I.41545-74

Вводится
впервые

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.12. 197 4 г. № 087-16

с 01.07. 197 5 г.

Настоящий стандарт распространяется на типовой технологический процесс изготовления трафаретов методом механического гравирования на копировально-фрезерных станках с пантографом.

Стандарт устанавливает способ, технические средства выполнения и контроля технологических операций изготовления трафаретов методом механического гравирования.

Стандарт предусматривает изготовление шаблонов-копиров для серийного изготовления трафаретов и изготовление трафаретов с применением отдельных букв шрифта, цифр и знаков.

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАБОЧЕГО ШАБЛОНА-КОПИРА

1.1. Набрать текст трафарета из отдельных букв шрифта, цифр и знаков согласно чертежу.

1.2. Установить набранный текст на стол копира.

1.3. Установить и закрепить на рабочем столе копировально-фрезерного станка пластину (сталь, дуралюминий, плексиглас).

1.4. Гравировать текст трафарета согласно чертежу в масштабе, в зависимости от размеров знака.

1.5. Снять шаблон-копир со станка.

1.6. Снять заусенцы с шаблона-копира.

1.7. Контролировать визуально содержание трафарета согласно чертежу и соответствие шрифта ГОСТ 2930-62.

1.8. Нанести на шаблон-копир номер чертежа, изделия, дату изготовления и серию действия трафарета.

2. ГРАВИРОВАНИЕ НА СТАНКЕ

2.1. Установить и закрепить на столе копира рабочий шаблон-копир или отдельные буквы шрифта, цифры и знаки.

2.2. Удалить с детали пыль и смазку.

2.3. Установить и закрепить деталь на рабочем столе станка.

2.4. Настроить станок с помощью масштабной линейки.

2.5. Гравировать текст.

2.6. Снять деталь со станка.

2.7. Снять заусенцы с надписи.

2.8. Контролировать глубину знаков индикатором часового типа марки ИЧ-10.

2.9. Залить надпись эмалью, указанной в чертеже.

3. ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

3.1. Материалы, необходимые для технологического процесса, приведены в приложении I.

4. ПРИМЕНЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

4.1. Оборудование, необходимое для технологического процесса

изготовления трафаретов на копировально-фрезерных станках, приведено в приложении 2.

5. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При выполнении операций соблюдать "Правила по технике безопасности при травлении металлов и нанесении на них гальванических покрытий", утвержденные Президиумом ЦК профсоюза 11 декабря 1968г. Раздел II (п.п. 250, 252, 254, 258), и "Правила техники безопасности и производственной санитарии при холодной обработке металлов", утвержденные постановлением Президиума ЦК профсоюза рабочих машиностроения 12 октября 1965г. Раздел III (п.п. 99...109).

ПРИЛОЖЕНИЕ I к ОСТ I.4I545-74

Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Бензин "Галоша" - ГОСТ 443-56

Листы из алюминиевых сплавов - ГОСТ I2592-67

Листы стальные - ГОСТ 3680-57

Шкурка шлифовальная - ГОСТ 5009-68; ГОСТ 6456-68

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ОСТ I.4I545-74

Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1. Станок копировально-фрезерный с пантографом -
- модель 6Т463.
2. Станок копировально-фрезерный с пантографом -
- модель 6А461.
3. Станок МРП-4.

Предназначен для обрубki пластин на нужную величину. После включения станка от кнопочного пульта обрубка пластин производится нажатием на ножную педаль.