

удк 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ПОДГОТОВКА ТЯГИ С ДУБЛИРУЮЩИМ  
КРЕПЛЕНИЕМ К МОНТАЖУ

**ОСТ** I.4I732-78

~~Взамен вводится~~

Типовая операция технологического  
процесса

впервые  
ОСТ I.4I732-78 ①

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г. №087-16/2

с 01.07. 1979 г.

Настоящий стандарт распространяется на операции подготовки тяги с дублирующим креплением к монтажу. Операция выполняется на верстаке.

1. Стандарт устанавливает последовательность переходов, перечень применяемых инструментов и штучное время выполнения данной операции, указанное в таблице.

2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ I.4I730-78.

① И 1.4.876-80 ЗНУ 21.06.84

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

## Типовая технологическая операция

Таблица

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
1.	Снять чехол с тяги или расплом- бировать и снять обертку с наконеч- ников тяги	Плоскогубцы комбинирован- ные	ГОСТ 5547-75
2.	Осмотреть тягу с дублирующим креплением, убедиться в отсутствии повреждений и проверить соответст- вие номера тяги номеру в чертеже (паспорте) или наличие клейм конт- роля		
3.	Проверить длину тяги согласно чертежу	Линейка	ГОСТ 427-75
4.	Вынуть шпильки из отверстий бол- тов двух наконечников тяги  Отвернуть гайки с 2-х болтов	Плоскогубцы комбинирован- ные  Ключ гаечный Ключ торцовый	ГОСТ 5547-75  ГОСТ 2839-71 АН-2275 <u>999.7812-0070</u>
5.	Вынуть пружинные кольца из 2-х штулок	Специальное приспособление	
6.	Вынуть болты из штулки дублирую- щего крепления наконечников тяги и положить в тару		
7.	Зачистить места крепления пере- мычки металлизации	Шкурка шлифо- вальная	ГОСТ 5009-75

Зак. 456

Продолжение табл.

№ пере хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
8.	Протереть места, зачищенные под металлизацию, растворителем	Салфетка	ГОСТ II680-76
9.	Наложить защитную пленку на места, зачищенные под металлизацию		
10.	Проверить наличие смазки на трущихся поверхностях		

Штучное время - 3,8 мин.

Примечание. Отраслевой стандарт предусматривает подготовку к монтажу тяг длиной до 2500 мм.