

УДК 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ (БЛОКА ГИДРО-  
УСИЛИТЕЛЕЙ, РУЛЕВОЙ МАШИНКИ, РЕДУКТОРА,  
МЕХАНИЗМА И Т.П.) НА ПЛОСКОСТЬ КАРКАСА  
И КРЕПЛЕНИЕ БОЛТАМИ

**ОСТ** 1.41736-78

~~Взамен - вводится~~

Типовая операция технологического  
процесса

~~впервые~~  
ОСТ 1.41042-71 ①

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№087-16/2

с 01.07.1979 г.

Настоящий стандарт распространяется на операции установки готовых изделий на каркас с герметизацией мест крепления и крепление болтами с самоконтрящимися или корончатыми гайками.

1. Стандарт устанавливает последовательность переходов, перечень применяемых инструментов (табл.1) и штучное время выполнения данной операции в зависимости от основных факторов, влияющих на ее продолжительность: массы готового изделия, количества болтов крепления, наличия герметизации и металлизации, положения рабочего и доступа рук к месту работы (табл.2).

2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ 1.41730-78.

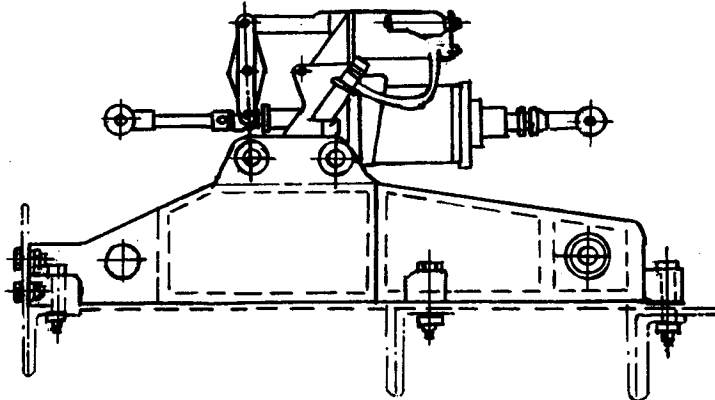
① И 1.4.876-80 ЖО. 21.06.84

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Зак. 456

Установка готового изделия на плоскость  
каркаса и крепление болтами



Черт.

Таблица I

Типовая технологическая операция

№ пере хода	П е р е х о д ы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
1.	Осмотреть готовое изделие и место установки на каркасе и убедиться в отсутствии повреждений		
2.	Протереть соприкасающиеся поверхности каркаса и готового изделия растворителем с последующей сушкой на воздухе (только при установке с герметизацией)	Салфетка	ГОСТ II680-76
3.	Протереть соприкасающиеся поверхности каркаса и готового изделия 2-й раз с последующей сушкой на воздухе (только при установке с гер-	То же	То же

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
	метизацией) растворителем		
4.	Покрыть соприкасающиеся поверхности каркаса и готового изделия герметиком в 2 слоя (только при установке с герметизацией) согласно чертежу	Шприц Шпатель Кисть	ГОСТ 3643-75 ГОСТ 10778-76 ГОСТ 10597-70
5.	Проверить правильность нанесения герметика и выровнять герметик (только при установке с герметизацией)	Шпатель	ГОСТ 10778-76
6.	Установить готовое изделие на каркас с совмещением отверстий	Бородок	ГОСТ 7214-72
7.	Покрыть болты грунтом или смазкой согласно чертежу	Кисть	ГОСТ 10597-70
8.	Закрепить готовое изделие на каркасе: а) болтами с шайбами и самоконтрящимися гайками, или б) болтами с шайбами и корончатыми гайками, или в) болтами с шайбами по анкерным гайкам	Ключ гаечный Ключ торцовый	ГОСТ 2839-71 <u>АН-2275</u> 999.7812-0070
9.	Протереть соединение от излишней смазки	Салфетка	ГОСТ 11680-76
10.	Зашплевировать болтовые соединения (при креплении корончатыми гайками) согласно чертежу	Плоскогубцы комбинированные Отвертка Молоток	ГОСТ 5547-75 ГОСТ 17199-71 ГОСТ 2310-70
11.	Снять защитную пленку с места крепления перемычки металлизации на каркасе (только при установке		

## Продолжение табл. I

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
	с перемычкой металлизации)		
I2.	Протереть место, зачищенное под металлизацию (только при установке с металлизацией)	Салфетка	ГОСТ II680-76
I3.	Установить свободный конец перемычки металлизации на каркас и закрепить винтом, шайбой звездочкой и гайкой (только при установке с металлизацией)	Ключ торцовый	АН-2275
		Отвертка	999.78I2-0070 ГОСТ I7I99-7I
I4.	Покрывать места, излишне зачищенные под металлизацию (только при установке с металлизацией), головки и выступающую резьбу болтов (винтов) и гайки грунтом согласно чертежу	Кисть	ГОСТ IO597-70
I5.	Маркировать место крепления перемычки металлизации красной краской по трафарету (только при установке с металлизацией)	То же	То же
I6.	Покрывать головки болтов (винтов) герметиком (если предусмотрено чертежом)	Шпатель	ГОСТ IO778-76
I7.	Обезжирить головки болтов, выступающую резьбу болтов и гайки растворителем (если не покрываются герметиком)	Салфетка	ГОСТ II680-76
I8.	Покрывать головки и выступающую резьбу болтов и гайки грунтом (если не покрываются герметиком)	Кисть	ГОСТ IO597-70

## Продолжение табл. I

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
I9.	<p>Проверить:</p> <p>а) правильность установки и надежность крепления готового изделия;</p> <p>б) покрытие мест, излишне зачищенных под металлизацию (только при установке с металлизацией), головок и выступающей резьбы болтов и гаек грунтом (если не покрываются герметиком);</p> <p>в) маркировку места крепления перемычки металлизации красной краской (только при установке с металлизацией);</p> <p>г) покрытие головок болтов герметиком (если предусмотрено чертежом);</p> <p>д) чистоту выполненного монтажа и рабочей зоны</p>		

## Штучное время на типовую технологическую операцию

Таблица 2

Характер установки	Положение рабо- чего при работе	Доступ рук к месту работы	Масса готового изделия, кг до												
			50				70				100				
			Число болтов, до												
			4	6	8	10	4	6	8	10	4	6	8	10	
			Штучное время, мин.												
без герметизации	без металлizations	Удоб- ное	Свободное	5,3	7,1	8,9	10	7,1	8,9	10	12	9,3	10	12	14
			Стесненное	6,6	8,8	11	13	8,8	11	13	15	11	13	15	18
		Неудоб- ное	Свободное	6,2	8,3	10	12	8,3	10	12	14	10	12	14	16
			Стесненное	7,6	10	13	15	10	13	15	18	13	15	18	20
		Очень неудоб- ное	Свободное	7,4	10	12	15	10	12	15	17	12	15	17	19
			Стесненное	9,1	12	15	19	13	15	18	21	15	18	21	24
	с металлizations	Удоб- ное	Свободное	6,3	8,1	10	11	8,1	9,9	11	13	10	11	13	15
			Стесненное	7,8	10	12	14	10	12	14	16	12	14	16	19
		Неудоб- ное	Свободное	7,4	9,5	11	13	9,5	11	13	15	11	13	15	17
			Стесненное	9	11	14	16	11	14	16	19	14	16	19	21
		Очень неудоб- ное	Свободное	8,9	11	14	17	11	14	16	18	13	16	18	20
			Стесненное	10,	14	17	21	15	17	20	23	17	20	23	26
с герметизацией	без металлizations	Удоб- ное	Свободное	6,0	7,8	9,6	11	7,8	9,6	11	7,8	9,6	11	13	15
			Стесненное	7,4	9,6	12	14	9,6	12	14	16	12	14	16	19
		Неудоб- ное	Свободное	6,9	9,0	11	13	9,0	11	13	15	11	13	15	17
			Стесненное	8,5	11	14	16	11	14	16	19	14	16	19	21
		Очень неудоб- ное	Свободное	8,3	11	13	16	11	13	16	18	13	16	18	20
			Стесненное	10	13	16	20	14	16	19	22	16	19	22	25
	с металлizations	Удоб- ное	Свободное	7,0	8,5	10	12	8,8	10	12	14	11	12	14	16
			Стесненное	8,6	11	13	15	11	13	15	17	13	15	17	20
		Неудоб- ное	Свободное	8,1	10	12	14	10	12	14	16	12	14	16	18
			Стесненное	9,9	12	15	17	12	15	17	20	15	17	20	22
		Очень неудоб- ное	Свободное	9,7	12	14	17	12	14	17	19	14	17	19	21
			Стесненное	12	15	18	22	16	18	21	24	18	21	24	27

- Примечания:
1. Отраслевой стандарт предусматривает установку готовых изделий габаритными размерами до 1000х 700 х 400мм; диаметр резьбы болтов до 10 мм.
  2. Время сушки после протирки растворителем в табличном времени не учтено.
  3. При проверке переходного сопротивления прибавлять 0,5 мин. на каждый замер.