

УДК 629.7.062.002.72:658.512 .6

Группа Т-53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ (ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ,
МЕХАНИЗМОВ И Т.П.) В ПРОУШИНЫ КРОНШТЕЙНА
И КРЕПЛЕНИЕ БОЛТАМИ

ОСТ I.4I738-78

~~Взамен-вводится~~

Типовая операция технологического
процесса

~~впервые~~

~~ОСТ 1.41047-71 @~~

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 в проушины кронштейнов с креплением болтами и 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 выполнение: положения рабочего и доступа рук к месту работы, количества болтов крепления (табл.2).

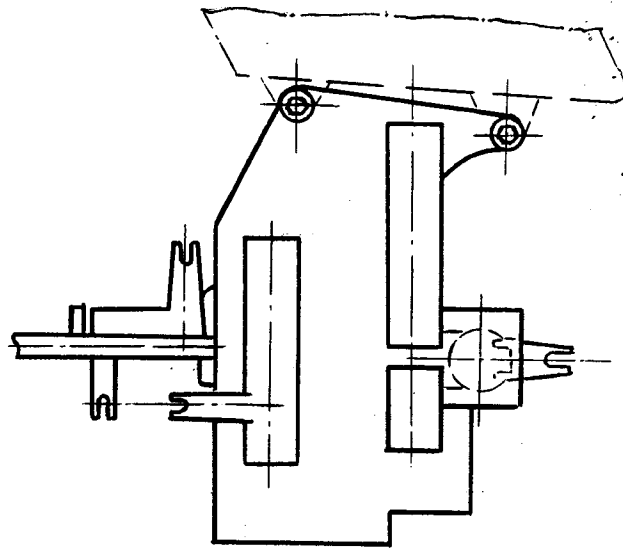
2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ I.4I730-78.

© И 1.4.876-80 Ж-21.06.84

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Установка механизма в проушины кронштейна 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 его на каркасе и убедиться в отсутствии повреждений		
2.	Установить готовое изделие в четыре проушины каркаса с совмещением отверстий		
3.	Покрыть болты грунтом или смазкой согласно чертежу	Кисть	ГОСТ 10597-70
4.	Закрепить готовое изделие на каркасе 4 болтами, шайбами и корончатыми гайками	Ключ гаечный Ключ торцовый	ГОСТ 2839-71 АН-2275
		Отвертка	999.7812-0070 ГОСТ 17199-71
5.	Протереть соединения от излишней смазки	Салфетка	ГОСТ 11680-76

Зад. 456.

Продолжение табл. I

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
6.	Зашпаклевать болтовые соединения согласно чертежу	Плоскогубцы комбинирован- ные Отвертка Молоток	ГОСТ 5547-75 ГОСТ 17199-71 ГОСТ 2310-70
7.	Обезжирить головки, выступающую резьбу болтов и гайки растворителем	Салфетка	ГОСТ 11680-76
8.	Покрывать головки, выступающую резьбу болтов и гайки грунтом	Кисть	ГОСТ 10597-70
9.	Проверить: а) правильность установки и надежность крепления готового изделия; б) покрытие головок и выступающей резьбы болтов и гаек грунтом; в) чистоту выполненного монтажа и рабочей зоны		

Штучное время на типовую технологическую операцию

Таблица 2

Количество болтов	Доступ рук к месту работы	Положение рабочего при работе		
		удобное	неудобное	очень неудобное
		Штучное время, мин.		
2	Свободный	5,6	6,7	8,2
	Стесненный	7,3	8,0	9,5
4	Свободный	7,4	8,5	10,0
	Стесненный	9,3	10,0	12,0

Примечание. Отраслевой стандарт предусматривает установку готовых изделий массой до 60 кг и крепление болтами с диаметром резьбы до 10 мм.