

УДК 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ ПРОУШИНОЙ
НА КАРДАН И КРОНШТЕЙНОМ НА КАРКАС
С КРЕПЛЕНИЕМ БОЛТАМИ

ОСТ I.41739-78

Взамен - вводится

Типовая операция технологического
процесса

впервые
ОСТ 1.41052-71 $\text{\textcircled{D}}$

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№087-16/2

с 01.07.1979 г.

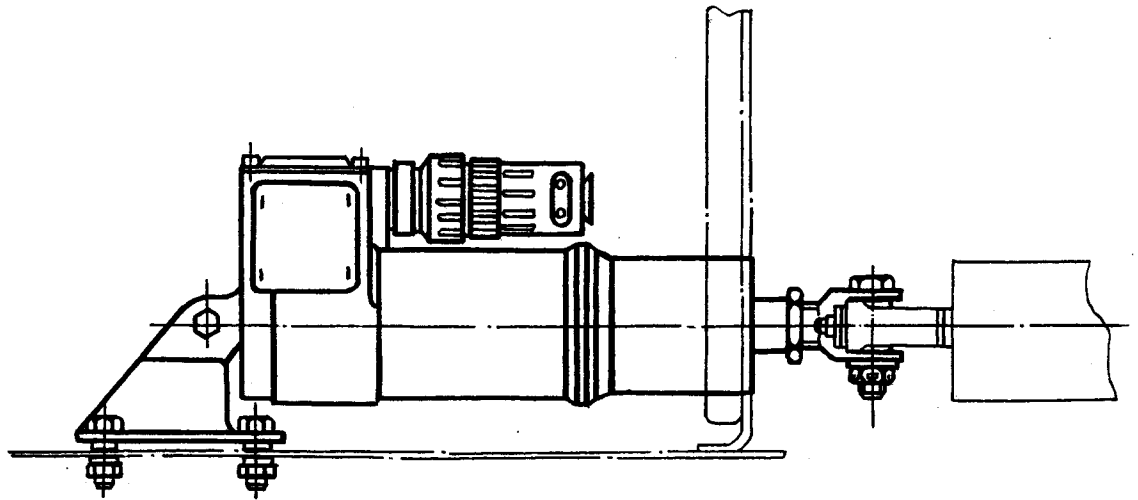
Настоящий стандарт распространяется на операции установки готовых изделий проушиной на кардан и кронштейном на каркас изделия с креплением болтами и корончатыми или анкерными гайками.

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: наличия металлизации, положения рабочего, доступа рук к месту работы (табл.2).

2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ I.41739-78.

$\text{\textcircled{D}}$ И 14.876-80 *ЖВ* 21.06.84

Установка готового изделия проушиной на кардан
и кронштейном на каркас с креплением 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 его установки на каркасе и убедиться в отсутствии повреждений | | |
| 2. | Установить качалку в нейтральное положение и зафиксировать | Штифт | ГОСТ 3128-70 |
| 3. | Установить готовое изделие проушиной штока на кардан и кронштейном на каркас с совмещением отверстий | Бородок | ГОСТ 7214-72 |
| 4. | Покрывать гладкую часть болта грунтом или смазкой согласно чертежу | Кисть | ГОСТ 10597-70 |
| 5. | Закрепить шток к кардану болтом с шайбой и корончатой гайкой | Ключ гаечный Ключ торцовый | ГОСТ 2839-71 АН-2275 999.7812-0070 |

Зас. 456.

Продолжение табл. I

| № пере хода | П е р е х о д ы | Инструменты и приспособления | |
|-------------------|---|--|---|
| | | Наименование | Шифр |
| 6. | Протереть соединение от излишней смазки | Салфетка | ГОСТ II680-76 |
| 7. | Зашпаклевать болтовое соединение согласно чертежу | Плоскогубцы комбинирован- ные Отвертка Молоток | ГОСТ 5547-75 ГОСТ I7I99-7I ГОСТ 23I0-70 |
| 8. | Закрепить кронштейн на каркасе 4 болтами по анкерным гайкам | Ключ гаечный Ключ торцовый | ГОСТ 2839-7I <u>АН-2275</u> 999.78I2-0070 |
| 9. | Снять защитную пленку с места крепления перемычки металлизации на каркасе (только при установке с металлизацией) | | |
| 10. | Протереть место, зачищенное под металлизацию (только при установке с металлизацией), растворителем | Салфетка | ГОСТ II680-76 |
| 11. | Установить свободный конец перемычки металлизации на каркас и закрепить винтом, шайбой, шайбой-звездочкой и гайкой (только при установке с металлизацией) | Ключ гаечный Ключ торцовый | ГОСТ 2839-7I <u>АН-2275</u> 999.78I2-0070 |
| 12. | Обезжирить головки, выступающую резьбу болтов и гайки растворителем | Салфетка | ГОСТ II680-76 |
| 13. | Покрыть места, излишне зачищенные под металлизацию (только при установке с металлизацией), головки и выступающую резьбу болтов (винтов) и гайки грунтом | Кисть | ГОСТ IO597-70 |

Продолжение табл. I

| № пере- хода | П е р е х о д ы | Инструменты и приспособления | |
|--------------------|---|------------------------------|---------------|
| | | Наименование | Шифр |
| I4. | Маркировать место установки перемычки металлизации красной краской по трафарету (только при установке с металлизацией) | Кисть | ГОСТ 10597-70 |
| I5. | <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 (винтов) и гаек грунтом;</p> <p>в) маркировку места установки, перемычки металлизации красной краской;</p> <p>г) чистоту выполненного монтажа и рабочей зоны</p> | | |

Зак. 456

Таблица 2

Штучное время на типовую технологическую операцию

| Характер установки | Доступ рук к месту работы | Положение рабочего при работе | | |
|--------------------|---------------------------|-------------------------------|-----------|-----------------|
| | | удобное | неудобное | очень неудобное |
| | | Штучное время, мин. | | |
| Без металлизации | Свободный | 6,7 | 7,8 | 9,4 |
| | Стесненный | 8,2 | 9,6 | 12,0 |
| С металлизацией | Свободный | 7,7 | 9,0 | 11,0 |
| | Стесненный | 9,4 | 11,0 | 14,0 |

Примечания: 1. Отраслевой стандарт предусматривает установку готового изделия массой до 10 кг; крепление готового изделия болтами с диаметром резьбы до 8 мм, перемычек металлизации - до 4 мм.

2. При проверке переходного сопротивления прибавлять 0,5 мин. на каждый замер.