

УДК 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ (ГИДРОУСИЛИТЕЛЯ,
МЕХАНИЗМА И Т.П.) НА ШПИЛЬКИ И КРЕПЛЕНИЕ
ГАЙКАМИ

ОСТ I.4I740-78

~~Взамен - вводится~~

Типовая операция технологического
процесса

впервые

ОСТ 1.41045-71 ①

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№ 087-16/2

с 01.07.1979 г.

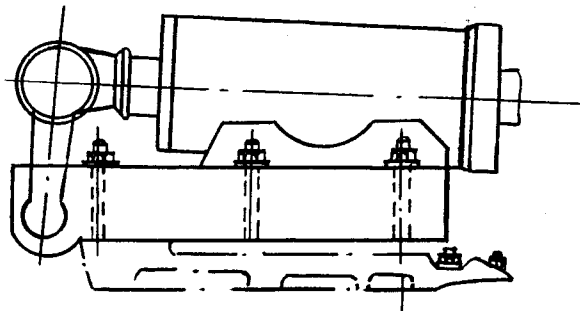
Настоящий стандарт распространяется на операции установки готовых изделий на шпильки с креплением гайками простыми или корончатыми.

1. Стандарт предусматривает последовательность переходов, перечень применяемых инструментов (табл.1) и штучное время выполнения данной операции в зависимости от основных факторов, влияющих на ее продолжительность: количества шпилек, 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 I.4I730-78.

① ИЛ.4.876-80 21.06.84

Установка готового изделия на шпильки и крепление гайками



Черт.

Типовая технологическая операция

Таблица I

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
1.	Осмотреть готовое изделие, место установки готового изделия и убедиться в отсутствии повреждений		
2.	Установить готовое изделие на шпильки		
3.	Закрепить готовое изделие: а) простыми гайками с шайбами или б) корончатыми гайками с шайбами	Ключ гаечный	ГОСТ 2839-71
4.	Законтрить соединение: а) контргайками (при креплении простыми гайками); б) шплинтом (при креплении корончатыми гайками)	Ключ гаечный Отвертка Молоток Плоскогубцы комбинирован- ные	ГОСТ 2839-71 ГОСТ 17199-71 ГОСТ 2310-70 ГОСТ 5547-75

Продолжение табл. I

№ пере- хода	Переходы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
5.	Обезжирить гайки и выступающую резьбу шпилек растворителем	Салфетка	ГОСТ 11680-76
6.	Покрыть грунтом гайки и выступающую резьбу шпилек	Кисть	ГОСТ 10597-70
7.	Проверить: а) прилегание готового изделия к плоскости кронштейна; б) надежность крепления; в) покрытие грунтом гаек и выступающей резьбы шпилек; г) чистоту выполненного монтажа и рабочей зоны		

Штучное время на типовую технологическую операцию

Таблица 2

Положение рабочего при работе	Доступ рук к месту работы	Количество шпилек	
		4	6
		Штучное время, мин.	
Удобное	Свободный	6,1	8,3
	Стесненный	7,5	11,0
Неудобное	Свободный	7,1	9,7
	Стесненный	9,1	13,0
Очень неудобное	Свободный	8,8	13,0
	Стесненный	12,0	16,0

Примечание. Отраслевой стандарт предусматривает установку готовых изделий массой до 90 кг; диаметр резьбы гаек до 20 мм.