

удк 629.7

Группа Т 53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ НА КАРКАС
С ГЕРМЕТИЗАЦИЕЙ МЕСТ КРЕПЛЕНИЯ ШАЙБАМИ
И КРЕПЛЕНИЕМ БОЛТАМИ

ОСТ I 41742-90

на 6 стр.

Типовая технологическая операция

ОКП(ОКСТУ) 7504

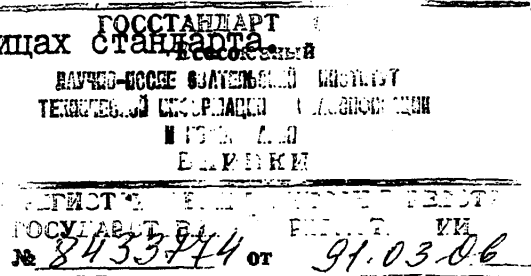
Дата введения I.01.92

1. Настоящий стандарт распространяется на операцию установки готовых изделий на каркас с герметизацией мест крепления шайбами и креплением болтами с самоконтрящимися или корончатыми гайками.

2. Стандарт устанавливает последовательность и содержание переходов, наименования и коды применяемых инструментов.

3. Требования безопасности при выполнении типовой операции изложены в ОСТ 141730-90.

4. Типовая технологическая операция установки готового изделия на каркас с герметизацией мест крепления шайбами и креплением болтами приведена на последующих страницах стандарта.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Цубл.	Взам.	Подп.	Разраб.	И.контр.	Код. наименование операции	Обозначения документа	МИ	Тв	То
						Код. наименование оборудования			
							ОП	ЕР	КИ
						Наименование детали, сб. единицы или материала			Н.расх.
0 03						1. Осмотреть готовое изделие и место его установки на каркасе, убедиться в отсутствии механических повреждений и загрязнений			
0 04						2. Протереть растворителем соприкасающиеся поверхности каркаса и готового изделия согласно чертежу			
М 06						Салфетка (ткань), ГОСТ 11680 АБВГ ххххх.ххх Растворитель			
0 07						3. Установить готовое изделие на каркас с совмещением отверстий согласно чертежу			
Т 08						Бородок, ГОСТ 7214			
0 09						4. Установить герметизирующие шайбы согласно чертежу			
10						5. Нанести герметик на резьбу болтов согласно чертежу			
М 11						АБВГ ххххх.ххх Герметик			
Т 12						Кисть, ГОСТ 10597			
0 13						6. Закрепить готовое изделие на каркасе согласно чертежу:			
14						а) болтами с шайбами и самоконтрящимися гайками, или			
15						б) болтами с шайбами и корончатými гайками			

Дубл. Взам. Полп.											ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх
к/м	Наименование детали, сб. единицы или материала										Код. обозначение				
К/М 01	Ключ торцовый, ГОСТ 11737										Отвертка, ГОСТ 17199				
0 02	7. Протереть соединение от излишней смазки														
М 03	Салфетка (ткань), ГОСТ 11680														
0 04	8. Зашлифовать болтовое соединение согласно чертежу и ОСТ 41818-80 (при креплении корончатыми														
05	гайками														
06	9. Обезжирить растворителем гайки, головки и выступающую резьбу болтов согласно чертежу														
М 07	Салфетка (ткань), ГОСТ 11680										АБВГ хххххх.ххх Растворитель				
0 08	10. Покрыть грунтом гайки, головки и выступающую резьбу болтов согласно чертежу														
М 09	АБВГ хххххх.ххх Грунт														
Т 10	Кисть, ГОСТ 10597														
0 11	11. Покрыть герметиком головки болтов (если предусмотрено чертежом)														
М 12	АБВГ хххххх.ххх Герметик														
Т 13	Кисть, ГОСТ 10597														
0 14	12. Проверить:														
15	а) правильность установки и надежность крепления готового изделия согласно чертежу;														
16	б) покрытие грунтом гаек, головок и выступающей резьбы болтов согласно чертежу;														
17	в) покрытие герметиком головок болтов (если предусмотрено чертежом);														

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации
производства (НИАТ)

ИСПОЛНИТЕЛИ инженер-технолог I кат Макота Н.Д., инженер-технолог
II кат.Пронина Л.И.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ МИНИСТЕРСТВА

№ 087-16 от 25.10.90

ЗАРЕГИСТРИРОВАН

за № _____ от _____ 19 ____ г.

ВЗАМЕН ОСТТ 41742-78

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 11680-76	пер.2, 7, 9
ГОСТ 7214-72Е	пер.3
ГОСТ 10597-87	пер.5, 10, 11
ГОСТ 17199-88Е, ГОСТ 11737-74Е	пер.6
ОСТТ 41818-80	пер.8