

УДК 629.7.062.002.72:658.512.6

Группа Т-53

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАДЕЛКА ТРОСА В РУЛЕВУЮ МАШИНКУ  
С КРЕПЛЕНИЕМ КОЛЬЦОМ

ОСТ 1.41784-78

Типовая операция технологического  
процесса

Взамен - вводится  
впервые

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№087-16/2

с 01.07.1979 г.

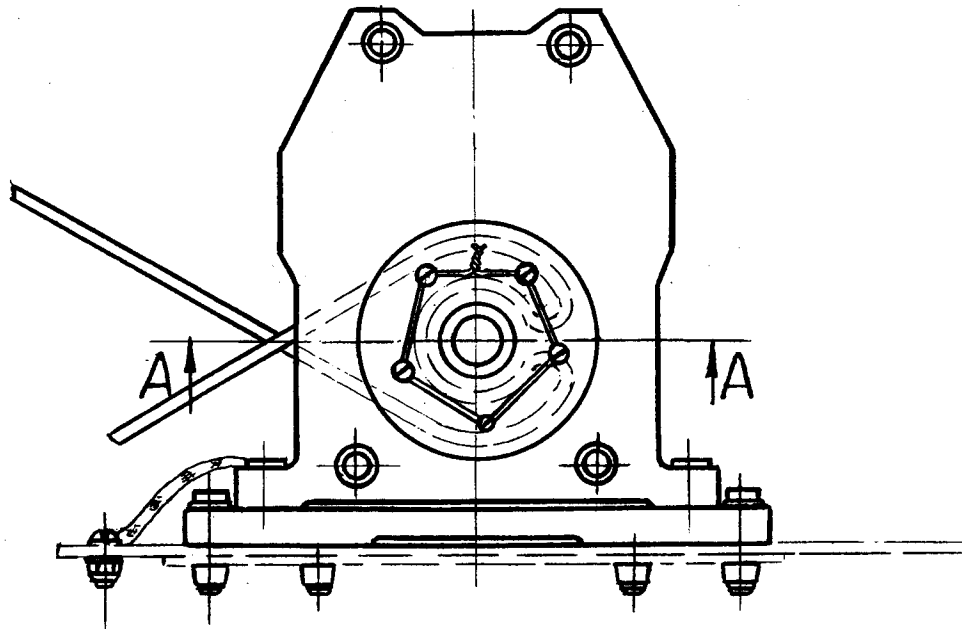
Настоящий стандарт распространяется на операции заделки тросов в рулевую машинку с креплением кольцом. Операция выполняется на верстаке.

1. Стандарт устанавливает последовательность переходов, перечень применяемых инструментов (табл. I) и штучное время выполнения данной операции, в зависимости от основного фактора, влияющего на ее продолжительность: количества винтов крепления кольца.

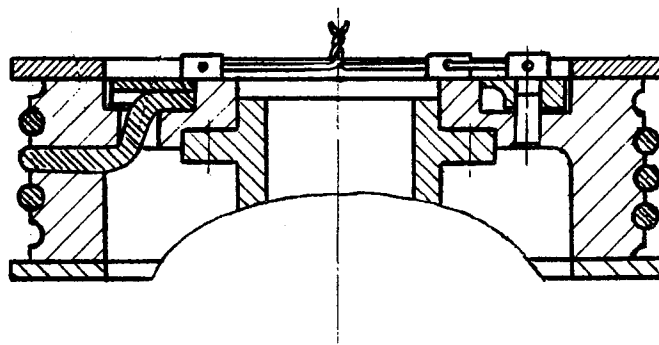
2. Технические условия к данной типовой операции и требования безопасности при ее выполнении изложены в ОСТ 1.41730-78.

Зак. 457.

Заделка троса в рулевую машинку с креплением  
кольцом



A-A



Черт.

## Типовая технологическая операция

| № пере-<br>хода | П е р е х о д ы  | Инструменты и приспособления        |               |
|-----------------|--|-------------------------------------|---------------|
|                 |  | Наименование                        | Шифр          |
| I.              | Осмотреть рулевую машинку и трос и убедиться в отсутствии повреждений                      |                                     |               |
| 2.              | Проверить длину троса согласно чертежу   | Линейка                             | ГОСТ 427-75   |
| 3.              | Вывернуть винты крепления кольца   | Отвертка                            | ГОСТ 17199-71 |
| 4.              | Снять кольцо с барабана рулевой машинки  |                                     |               |
| 5.              | Проложить трос по барабану рулевой машинки, выдерживая длину концов троса согласно чертежу | Линейка                             | ГОСТ 427-75   |
| 6.              | Проверить правильность намотки троса   |                                     |               |
| 7.              | Установить кольцо на барабан с совмещением отверстий                                       |                                     |               |
| 8.              | Закрепить кольцо 4+6 винтами   | Отвертка                            | ГОСТ 17199-71 |
| 9.              | Законтрить винты крепления кольца проволокой согласно чертежу                              | Плоскогубцы<br>комбинирован-<br>ные | ГОСТ 5547-75  |
| 10.             | Смотать концы троса в бухту  |                                     |               |
| 11.             | Связать бухту троса проволокой   | Плоскогубцы<br>комбинирован-<br>ные | ГОСТ 5547-75  |
| 12.             | Проверить надежность крепления троса в рулевой машинке                                     |                                     |               |

Таблица 2

Штучное время на типовую технологическую операцию

| Количество винтов | Штучное время, мин. |
|-------------------|---------------------|
| 4                 | 3,5                 |
| 6                 | 5,0                 |

Примечание. Отраслевой стандарт предусматривает заделку тросов диаметром до 5 мм и крепление кольца винтами с диаметром резьбы до 6 мм.