

удк 629.7.062.002.72:858.512.6

Группа Т-53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ЗАДЕЛКА ТРОСА С ШАРИКОВЫМ НАКОНЕЧНИКОМ
НА СЕКТОРЕ И СОЕДИНЕНИЕ ТАНДЕРОМ С ТРОСОМ
РУЛЕВОЙ МАШИНКИ

ОСТ I.4I786-78

~~Взамен вводится~~

Типовая операция технологического
процесса

~~впервые~~

ОСТ I.41063-71 ①

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 23 июня 1978 г.

№087-16/2

с 01.07.1979 г.

Настоящий стандарт распространяется на операции заделки и прокладки троса с шариковым наконечником на секторе и соединения тандером с тросом рулевой машинки на изделии.

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 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.

2

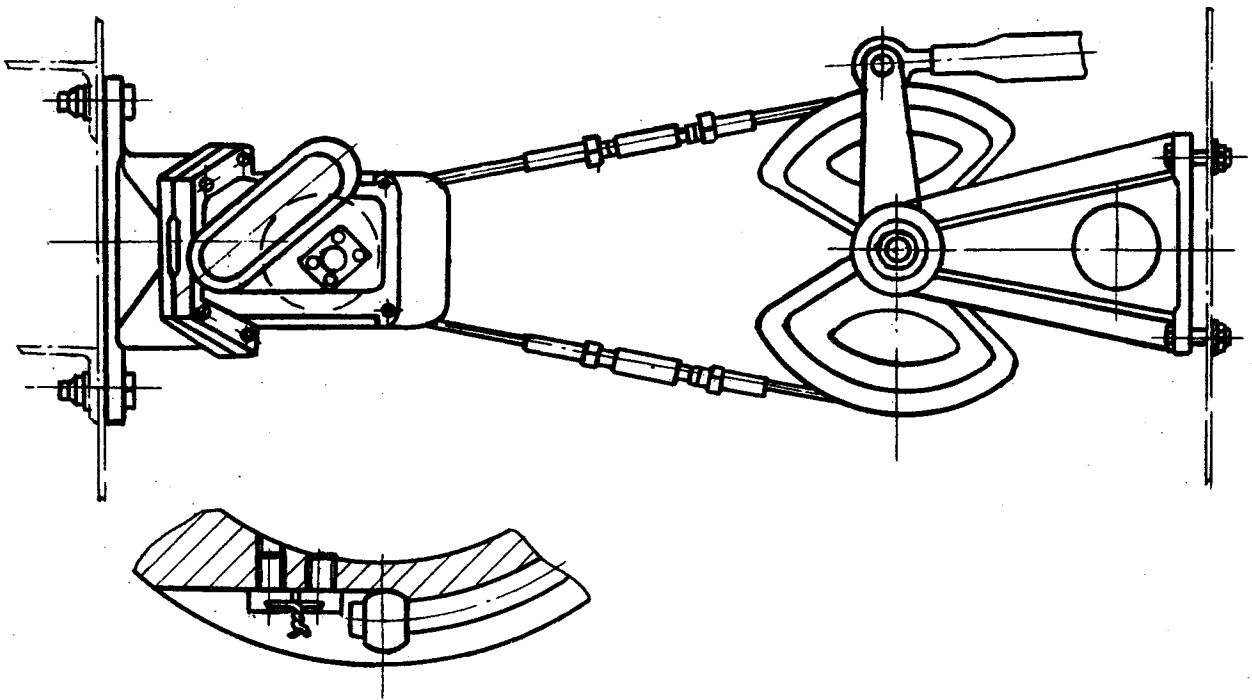
① И.4.876-80 *ИД-21.06.84*

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Зак. 457.

Заделка троса с шариковым наконечником на секторе
и соединение тандером с тросом рулевой машинки



Черт.

Таблица I

Типовая технологическая операция

№ пере-хода	П е р е х о д ы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
1.	Осмотреть тросы, сектор и руле-вую машинку и убедиться в отсутст-вии повреждений		
2.	Проверить длину тросов согласно чертежу	Линейка	ГОСТ 427-75
3.	Повернуть сектор из нейтрального положения влево для установки одно-го троса		
4.	Установить трос с шариковым на-конечником в паз сектора и проло-жить трос по сектору		
5.	Закрепить трос с шариковым нако-	Отвертка	ГОСТ I7I99-7I

№ пере хода	П е р е х о д ы	Инструменты и приспособления	
		Наименование	Шифр
	нечником двумя стопорными винтами		
6.	Законтрить винты проволокой согласно чертежу	Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-75
7.	Проверить заделку троса на секторе		
8.	Повернуть сектор вправо для установки другого троса		
9.	Повторить переходы с 4 по 7 для второго троса		
10.	Установить сектор в нейтральное положение и зафиксировать	Штифт	ГОСТ 3128-70
11.	Соединить тросы рулевой машинки и сектора тандерами по ОСТ		
12.	Отрегулировать и проверить натяжение тросов согласно чертежу, наворачивая или отворачивая тандер	Бородок или Ключ гаечный Тензомер	ГОСТ 7214-72 ГОСТ 2839-71
13.	Расфиксировать сектор	Штифт	ГОСТ 3128-70
14.	Проверить: а) правильность монтажа и надежность крепления троса; б) чистоту выполненного монтажа и рабочей зоны		

30к. 457.

Штучное время на типовую технологическую операцию

Таблица 2

Доступ рук к месту работы	Положение рабочего при работе		
	удобное	неудобное	очень неудобное
	Штучное время, мин.		
Свободный	16	20	26
Стесненный	20	26	33

Примечание. Отраслевой стандарт предусматривает заделку троса диаметром до 5 мм и крепление винтами с диаметром резьбы до 4 мм.