

15

Надпись 186С

С 12

Листов 7
Pages

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

TRIPPLICATE
T-99S.

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ПРОЦЕСС

Process
Sheet

НОРМАЛИЗАЦИЯ

Normalisation

Наименование технологического процесса (вида работ)

Type of process

СКОБА

Clamp

Обозначение детали (оборочной единицы)

Part Name (assembly)

172.35.025

Обозначение детали (оборочной единицы)

Part No. (assembly)

INDICATIVE DRAWING

373

TRANSLATED

TRANSLATION AUTHENTICATED
D. J. S.
2024
LABORATORY

17

Item	Heat treatment process	Part No., assembly		Nomenclature Pages Page		
Изделие	Карта Chart	Обозначение детали, сборочной единицы		Наименование	Листов	Лист
188С	технологического процесса термической обработки	172.55.025		СКОБА CLAMP		2
Type of blank	Material	Dimension	Mass, kg	Qty. for item	Tech. require.	
Вид заготовки	Материал	Размеры, мм	Масса, кг	Кол. на изд., шт.	Технические требования	
Поковка Stamped forging штампованная	Сталь 38ХС Steel ГОСТ 4543-71	59x60x117	2,7	324	Твердость 179...269 НВ Hardness	
Номер операции	Наименование и содержание операции Name and content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tool, instruments	Технологические требования Tech. requirements		
oper. No.	operation	Equipment	instruments	requirements		
005	Incoming Q.C. Проверить номер детали и марку стали по сопроводительной карте. No. of blanks in box as per enclosed chart количество заготовок в коробе по сопроводительной карте	as per enclosed chart	Box	ИОТ №151а No. of blanks in box should not exceed 1000 Количество заготовок в коробе должно быть не более 1000 штук		
010	Normalisation Нормализация 1. Установить короб с заготовками на под печи. Заккрыть печь. Install box with blanks on bottom of furnace. Close furnace	El. Chamber furnace with movable bottom Печь электрическая камерная с выдвижным подом СДО-14.28.10/10 Кран мостовой Q=10 т over head crane	Box Короб АДЕ 0014-8087 Tool for transportation Приспособление для транспортирования короба ОЛ7878-4005 Box tarpauline mitten Рукавицы брезентовые Каска helmet	ИОТ №151а ИОТ №61е, ИОТ №65е		

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

INDICATIVE DRAWING

Item	Heat treatment process	Part No, assembly	Nomenclature		
Изделие	Карта технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.025	СКОБА Clamp		3
Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Приспособления, инструмент	Технологические требования	
oper. No.	Name and content of operation	Equipment	tools, instruments	Tech. requirements	
010	2. Нагреть заготовки Heat blanks			Rate of heating as per furnace capacity Скорость нагрева по мощности печи Heating temperature Температура нагрева (910±10) °C Holding time Время выдержки 3,0...3,5 часа hr	
	3. Выгрузить короб с заготовками и печи и охладить на воздухе Unload box with blanks from furnace and cool in air	Кран мостовой Q=10 т over head crane	Tool for transportation Приспособление для транспортирования короба ОП7878-4005 Box Canvas mitten Рукавицы суконные Face protective shield Щиток защитный лицевой Каска helmet	ИОТ №61е, ИОТ №65е	

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

INDICATIVE DRAWING

59

Item	Heat treatment process	Part №, assembly	Nomenclature		Pages	Page
Изделие	Карта Chart технологического процесса гермической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист	
188С		172.55.025	СКОБА Clamp		4	
Номер операции	Наименование и содержание операции Name and content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tools, instruments	Технологические требования Tech. requirements		
015	Зачистка Cleaning Зачистить место для контроля твердости согласно эскизу на 5% заготовок от садки Grind place for checking hardness as per sketch 5% blanks from charge	Станок точильно-шлифовальный Ш-3 Grinding machine	Grinding Disc Круг шлифовальный 1 400x40x203 25А 25-П СМ1 6К5 35 м/с А 1 класс ГОСТ 2424-83 vernier calipers Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1-1 ГОСТ 166-89 protective goggles Очки защитные	ИОТ №53Д, ИОТ №12626 Grinding depth Глубина зачистки 0,5...1,0 мм		
020	Hardness Test Испытание твердости Испытать твердость 5% заготовок от садки согласно эскизу Test for hardness 5% blanks from charge as per sketch	Brinell meter Прибор Бринелля ГОСТ 23677-79	Микроскоп бинокулярный Binocular microscope	ИОТ №112 Hardness Твердость 179...269 НВ Indentation dia (Диаметр отпечатка 3,7...4,5 мм)		

INDICATIVE DRAWING

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

Item	Heat treatment process	Part No, assembly	Nomenclature	Pages	Page
Идентификация	Карта Chart технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.025	СКОБА Clamp		5
номер операции	Наименование и содержание операции Name and Content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tools, instruments,	Технологические требования Tech. requirements	
025	<p>Inspection Контроль</p> <p>Check Контролировать:</p> <p>Mode of normalisation as per diagram</p> <p>1. Режим нормализации по диаграммам потенциометров</p> <p>2. Твердость 5 % заготовок от садки согласно эскизу</p> <p>Hardness 5% blanks from charge as per sketch</p>	<p>Прибор Бриггса ГОСТ 23677-77</p> <p>Brinellmeter</p>	<p>Binocular microscope Микроскоп бинокулярный</p>	<p>ИОТ №4г</p> <p>Hardness Твердость 179...269 НВ Indentation dia (3,7...4,5 мм)</p>	
030	<p>Cleaning with pellets Очистка дробью</p> <p>Очистить заготовки дробью</p> <p>Pellet cleaning of blanks</p>	<p>Shot blasting barrel</p> <p>Барaban очистной дробеметный мод. 42223</p> <p>Кран мостовой Q=5/10 т over head crane</p>	<p>150x</p> <p>Короб АДЕ 0014-8087 Tool for transport Приспособление для транспортирования короба ОП7878-005x</p> <p>Protective goggles Очки защитные</p> <p>Рукавицы брезентовые tarpauline mitten</p> <p>Каска helmet</p>	<p>ИОТ №314а, ИОТ №65е</p> <p>Pellet Дробь ДЧЛ 0,8...1,8 455 ГОСТ 11964-81</p> <p>* Одновременная загрузка не более 148 заготовок cleaning time Время очистки 25...27 минут minutes На очищенных заготовках окалина не допускается on the cleaned blanks scales not allowed</p>	

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

INDICATIVE DRAWING

82

* Simultaneous loading not exceeds 148 pieces

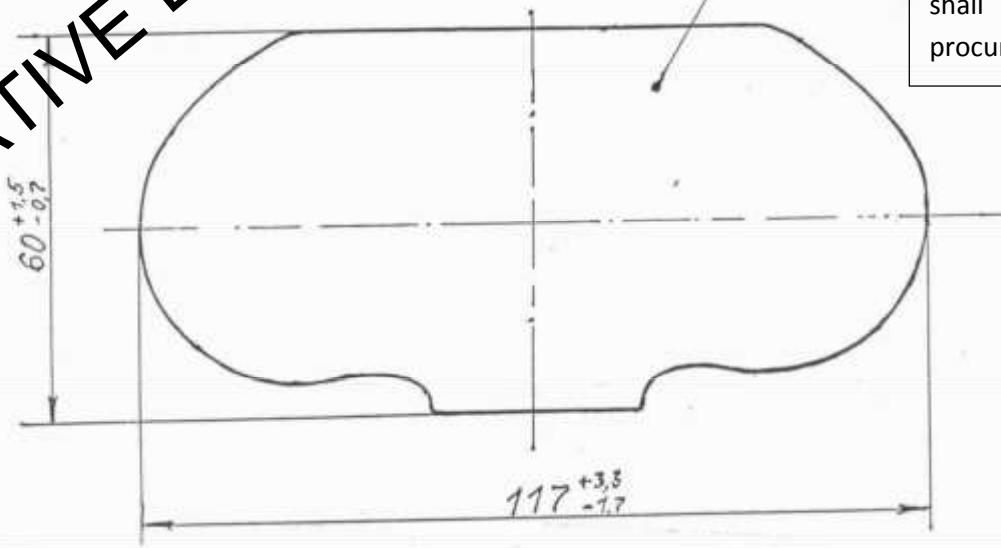
Item	Sketch chart	oper. №.	Part NO., assembly	Nomenclature	Page
Изделие	Карта эскизов	Номер операции	Обозначение детали, сб. ед.	Наименование	Лист
188С		015, 020, 025	172.55.025	СКОБА Clamp	6

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

INDICATIVE DRAWING

place for testing hardness
 МЕСТО ИСПЫТАНИЯ ТВЕРДОСТИ

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.



15

Item		Part no, assembly		Nomenclature	Page
Изделие	Ведомость оснастки	Обозначение детали, сб. един.		Наименование	Лист
188С	Лист инструмент	172.55.025		СКОБА clamp	7
Цех	Номер операции oper. no.	Обозначение Designation	Наименование Nomenclature		К-во шт.
Shop	005, 010, 030	АДЕ 0014-В087	Короб Box tool for transporting		Box
	010, 030	ОП7878-4005	Приспособление для транспор- тирования короба tarpauline mitten		
	010, 030		Рукавицы брезентовые helmet		
	010, 030		Каска Canvas mitten		woole
	010		Рукавицы суконные face protection shield		
	010		Щиток защитный лицевой Grinding disc		
	015		Круг шлифовальный ГОСТ 2424-83		
	015	ШЦ-I-125-0,1-1	Vernier calipers Штангенциркуль ГОСТ 166-89		
	015, 030		Очки защитные Protective Goggles		
	015		Рукавицы парусиновые Canvas mitten		
	015, 025		Микроскоп бинокулярный Binocular microscope		

INDICATIVE DRAWING

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.