

13

13

Издольме 1880

B (11)

Page 7
Pages

TRIPPLICATE
T-90S.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС Process Sheet

НОРМАЛИЗАЦИЯ Normalisation

Type of process

Наименование техпроцесса (вида работ)

ГРЕБЕНЬ

Guide
CREST / Grouper

Наименование детали (сборочной единицы)

Part Name (assembly)

172.55.013

Обозначение детали (сборочной единицы)

Part No. (assembly)

374

TRANSLATION AUTHENTICATED
D. As
2684.
HE... FACTORY

TRANSLATED

17

Item	Heat treatment process	Part No., assembly			Nomenclature Pages Page	
Изделие	Карта Chart технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы		Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.013		ГРЕБЕНЬ Link track 2		
Type of blank	Material	Dimensions	Mass, Kg	Qty for filter, pieces	Tech. requirements	
Вид заготовки	Материал	Размеры, мм	Масса, кг	Кол. на изд., шт.	Технические требования	
Поковка <i>Stamped forging</i> штампованная	Сталь 38ХС Steel ГОСТ 4543-71	71x116x147	4,0	162	Твердость 179...269 НВ Hardness	
Номер операции	Наименование и содержание операции Name and content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tool, instrument	Технологические требования Tech. requirements		
oper. No.						
005	Incoming Q.C. Входной контроль Check Проверить: Part No. and Steel grade номер детали и марку стали, по сопроводительной карте, <i>as per enclosed chart</i> количество заготовок в коробе по сопроводительной карте No. of blanks in box as per chart		Box Короб АДЕ 0014-8087	IOT №151a No. of blanks in Box should not exceed Количество заготовок в коробе должно быть не более 500 штук pieces		
010	Normalisation Нормализация 1. Установить короб с заготовками на под печи. Заккрыть печь. <i>Fast Install box with blanks on bottom of furnace</i>	El. chamber type furnace with movable bottom Печь электрическая камерная с выдвигаемым подом СДО-14.28.10/10 Кран мостовой Q=10 т	Box Короб АДЕ 0014-8087 tool for transportation Приспособление для транспортирования короба ОЛ7878-4005 Box <i>transporting mitten</i> Рукавицы брезентовые Каска <i>helmet</i>	IOT №151a IOT №61e, IOT №65e		

Item Heat treatment process Part No, assembly Nomenclature pages Page

Изделие	К а р т а Chart технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.013	ГРЕБЕНЬ Crest		3

Номер операции oper. No.	Наименование и содержание операции Name and content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tools, instruments,	Технологические требования Tech. requirements
010	<p>2. Нагреть заготовки Heat blanks</p> <p>3. Выгрузить короб с заготовками из печи и охладить на воздухе Unload box with blanks from furnace and cool in air</p>	<p>Кран мостовой Q=10 т over head crane</p>	<p>Tool for transportation</p> <p>Приспособление для транспортирования короба ОЛ7878-4005 Box canvas mitten Рукавицы суконные</p> <p>Щиток защитный face protection лицевой shield</p> <p>Каска helmet</p>	<p>Rate of heating as per Скорость нагрева furn. по мощности печи power. Heating temperature Температура нагрева (910±10) °C Holding time Время выдержки 3,0...3,5 часа</p> <p>ИОТ №61е, ИОТ №65е</p>

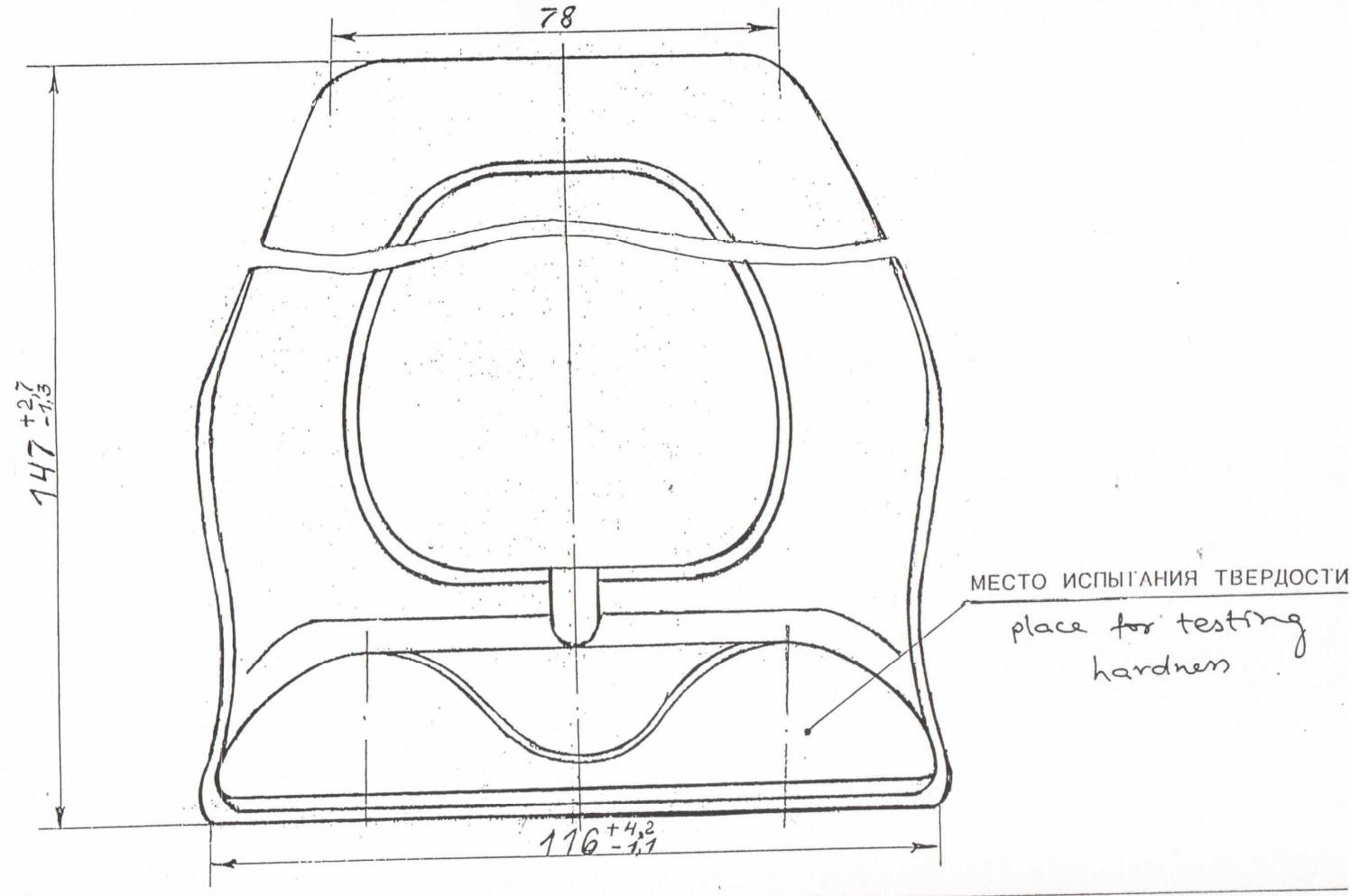
Item	Heat treatment process	Part No, assembly	Nomenclature Pages Page		
Изделие	Карта Chart технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
183C		172.55.013	ГРЕБЕНЬ Crest		4
Номер операции Operation No.	Наименование и содержание операции Name and Content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструмент tool, instrument	Технологические требования Tech. requirement	
015	<p>cleaning</p> <p>Зачистка</p> <p>Grind place for checking hardness</p> <p>Зачистить место для контроля твердости согласно эскизу на 5 % заготовок от садки</p> <p>as per sketch 5% blanks from charge</p>	<p>Станок точильно-шлифовальный ТШ-3</p> <p>Grinding Lathe</p>	<p>Grinding</p> <p>Круг шлифовальный 1 400x40x203 25A 25-П CM1 6K5 35 м/с А 1 класс class ГОСТ 2424-83</p> <p>Vernier calipers Штангенциркуль ЩЦ-I-125-0,1-1 ГОСТ 166-89</p> <p>protective Goggles Очки защитные</p> <p>canvas mitten Рукавицы парусиновые</p>	<p>ИОТ №53д, ИОТ №12626</p> <p>Grinding depth¹⁵ Глубина зачистки 0,5...1,0 мм</p>	
020	<p>Hardness test</p> <p>Испытание твердости</p> <p>Испытать твердость 5 % заготовок от садки согласно эскизу</p> <p>Test hardness</p>	<p>Brinell meter</p> <p>Прибор Бринелля ГОСТ 23677-79</p>	<p>Binocular</p> <p>Микроскоп micro- бинокулярный Scope</p>	<p>ИОТ №112</p> <p>Hardness Твердость 179...269 HB indentation dia (Диаметр отпечатка 3,7...4,5 мм)</p>	

66

Item	Heat treatment process	Part No, assembly	Nomenclature Paper Page		
Изделие	Карта Chart технологического процесса термической обработки	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.013	ГРЕБЕНЬ		5
Номер операции	Наименование и содержание операции Name and content of operation	Оборудование Equipment	Приспособления, инструменты tools, instruments	Технологические требования Tech. requirements	
025	<p>Контроль Inspection</p> <p>Контролировать: Check</p> <p>Mode of normalisation as per</p> <p>1. Режим нормализации по potentiometric диаграммам потенциометров diagram</p> <p>2. Твердость 5 % заготовок от садки согласно эскизу Hardness 5% blanks from Charge as per sketch</p>	<p>Прибор Бринелля ГОСТ 23677-79 Brinellmeter</p>	<p>Микроскоп бинокулярный Binocular microscope</p>	<p>ИОТ №4Г</p> <p>Hardness Твердость 179...269 НВ indentation dia (Диаметр отпечатка 3,7...4,5 мм)</p>	
030	<p>Pellet cleaning Очистка дробью</p> <p>Очистить заготовки дробью Clean blanks with pellets</p>	<p>shot blast cleaning barrel model.</p> <p>Барабан очист- ной дробеметный мод. 42223</p> <p>Кран мостовой Q=5/10 т over head crane</p>	<p>Box</p> <p>Короб АДЕ 0014-8087 Tool for transportation Приспособление для транспортирования короба ОП7878-4005 Box protective Очки защитные Goggles tarpauline mitten Рукавицы брезентовые</p> <p>каска helmet</p>	<p>ИОТ №314а, ИОТ №65е pellets Дробь ДЧЛ 0,8...1,8 455 ГОСТ 11964-81 * Одновременная за- грузка не более 100 за- готовок Время cleaning time очистки minutes 18...20 минут На очищенных заго- товках окалина не допус- кается On cleaned blan- scales not allowed</p>	

* Simultaneous loading of blanks
not above 100 pieces

Item	Sketch chart	operation No.	part No, assembly	Nomenclature	Page
Изделие	Карта эскизов	Номер операции	Обозначение детали, сб. ед.	Наименование	Лист
188С		015, 020, 025	172.55.013	ГРЕБЕНЬ <i>crest</i>	6



15

Item		Part No., assembly		Nomenclature Page	
Изделие	Ведомость	Обозначение детали, сб. един.	Наименование	Лист	
188С	Оснастки List of instruments	Design 172.55.013	ГРЕБЕНЬ <i>crest</i>	7	
Цех	Номер операции	Обозначение	Наименование <i>Nomenclature</i>	К-во <i>Qty</i>	
<i>Shop</i>	<i>Operation No.</i>				
	005, 010, 030	АДЕ 0014-8087	Короб <i>Box</i> <i>tool for transporting</i>	<i>box</i>	
	010, 030	ОЛ7878-4005	Приспособление для транспортирования короба <i>tarpauline mitten</i>		
	010, 030		Рукавицы брезентовые		
	010, 030		Каска <i>helmet</i>		
	010		Рукавицы суконные <i>face protection shield</i>	<i>wool</i>	
	010		Щиток защитный лицевой <i>Grinding disc</i>		
	015		Круг шлифовальный ГОСТ 2424-83		
	015	ЩЦ-I-125-0,1-1	Штангенциркуль ГОСТ 166-89 <i>Vernier calipers</i>		
	015, 030		Очки защитные <i>protective goggles</i>		
	015		Рукавицы парусиновые <i>Canvas mitten</i>		
020, 025		Микроскоп бинокулярный <i>Binocular microscope</i>			