

29

Издание 198 С

22

Листов 5

9 29

TRANSLATE
T-909.

Технологический процесс
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ПРОЦЕСС

Hot setting
Горячей высадки

Наименование техпроцесса (вид работ)

БОЛТ *Bolt*

Наименование детали (сборочной единицы)

172.55.026

Обозначение детали (сборочной единицы)

TRANSLATE

TRANSLATION AUTHENTICATED
D. Johnson
23.7.81
HEAVY INDUSTRIES FACTORY
ANN ARBOR, MICH.

Идентификатор	Карта технологического процесса Ковка, горячая штамповка	Обозначение детали			Наименование		Форма זו		
		172.55.026			Болт Bolt		Листов	Лист	
188С	Наименование, наименование сортамент и марка материала	Размеры заготовки, мм	Масса, кг			Количество, шт.		Норма расхода, кг	Уковка
			заготовки	поковки	детали	деталей	поковок		
	38ХС-I-T ГОСТ 4543-71	Д=19,5 _{-0,13} , L=70-0,5	0,169	0,169	0,13	1	1		2
Номер опер.	Наименование и содержание операции	Оборудование	Бойки, штампы, приспособления		Инструмент		Технологические требования		
005	Транспортировка 1. Транспортировать заготовки к индуктору	Кран мостовой Q = 10/5 т.	Приспособление ОЛ.7878-4004				ИОТ № 65е		
010	Контроль Выборочно, на 3...5 заготовках от партии 100...200 штук, проверить D=19,5 _{-0,13} , качество реза, размер L=70 _{-0,5} и соответствие марки стали по сопроводительным документам	Автопогрузчик мод. 4045 Q=5 т.	Тара ОЛ.7809-4002		Микрометр МК-25 ГОСТ 6507-90 Штангенциркуль ШЦ-II-250-0,1-1 ГОСТ 166-89 Образец качества реза		ИОТ № 4г		

Издание	Карта технологического процесса	Обозначение детали	Наименование	Листов	Лист
188С		172.55.026	Болт		3

Номер опер.	Наименование и содержание операции	Оборудование	Бойки, штампы, приспособления	Инструмент	Технологические требования
015	<p>Подготовка <i>preparation</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Установить и наладить индуктор <i>(scr) set and adjust the inducer</i> Отработать режим нагрева <i>carry out the heating mode</i> Установить блок и штамп на пресс <i>set the unit and die on press</i> Наладка <i>setting</i> 	<p><i>Flat induction heater</i></p> <p>Нагреватель индукционный плоскостной НИП-1-500/10,0</p> <p><i>press</i></p> <p>Пресс К04.К2132 Усилие 160 тс Тельфер ^{3 тонн} Q = 3 т</p>	<p><i>unit</i></p> <p>Блок ОЛ.Г29-385 Штамп 1353-8868 <i>Leading fixture</i> Приспособление грузозахватное цеповое</p>	<p><i>Time relay</i> Реле времени РВ 38-43 У <i>pyrometer</i> Пирометр «С-500»</p> <p>Молоток <i>hammer</i> ГОСТ 2310-77</p> <p>Ключи гаечные <i>socket wrench</i> Рукавицы матерчатые <i>gloves</i></p>	<p>ИОТ № 1203</p> <p>t = 1100...1240°C</p>
020	<p>Нагревание <i>heating</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Вставить заготовку в индуктор <i>set the blank in inducer</i> Нагреть нижнюю часть заготовки l = 50 мм <i>heat the bottom part of blank l = 50mm</i> Взять заготовку, перевернуть <i>remove the blank, turn</i> Контролировать температуру нагрева 3 раза в смену <i>check the temperature of heating 3 times in a shift</i> 	<p><i>type Flat induction heater</i></p> <p>Нагреватель индукционный плоскостной НИП-1-500/10,0</p>	<p><i>Enducel</i></p> <p>Индуктор 851.207.33.00.000</p>	<p><i>Clamp</i> Клещи ОЛ.Т78</p> <p>Часы электронные <i>electric watch</i> Пирометр «С-500» <i>pyrometer</i></p> <p>Рукавицы матерчатые <i>gloves</i></p>	<p>ИОТ № 506</p> <p>Температура нагрева 1100...1240°C Время нагрева 18 с <i>Heating time is 18 seconds</i></p>

Изделие	Карта	Обозначение детали		Наименование	Листов	Лист
188С	технологического процесса	172.55.026		Болт		4
Номер опер.	Наименование и содержание операции	Оборудование	Бойки, штампы, приспособления	Инструмент	Технологические требования	
025	Штамповка <i>Forging</i> 1. Вставить нагретую заготовку в штамп <i>set the heated blank in die</i> 2. Штамповать одиночным ходом ползуна при педальном управлении 3. Вынуть заготовку и сбросить в тару <i>take out the blank and collect in container</i>	<i>press</i> Пресс К04.К2132 Усилие 160 тс <i>tons force</i>	<i>die</i> Штамп 1353-8868 <i>Carlamen</i> Тара ОЛ.7809-4002	<i>Forgs</i> Клещи ОЛ.Т78 Рукавицы <i>glove</i> матерчатые	ИОТ № 1203	
030	Контрольная <i>Inspection</i> 1. Проверить штампованные поковки по размерам и ТТ чертежа <i>check the size forging on the dimensions and tech. requirement of drawing</i>			Штангенциркуль <i>mm in caliper</i> ШЦ-II-250-0,1-1 ГОСТ 166-89 Радиусн. шаблон № <i>radius gauge</i> 2 ТУ2-034-228-87 Скоба 19,5 h12 etc <i>snap gauge.</i> ОЛ.8113-4003	ИОТ № 4г	
035	Транспортирование <i>Transporting</i> 1. Подать детали на термообработку <i>Feed the component for heat treatment</i> Термическая обработка и очистка от окалины <i>heat treatment and descaling.</i>	<i>Battery operation</i> Электрокара ЭП 011.2000 По отдельному технологическому процессу.	<i>Carlamen</i> Тара ОЛ.7809-4002 <i>As per separate tech. process.</i>			

