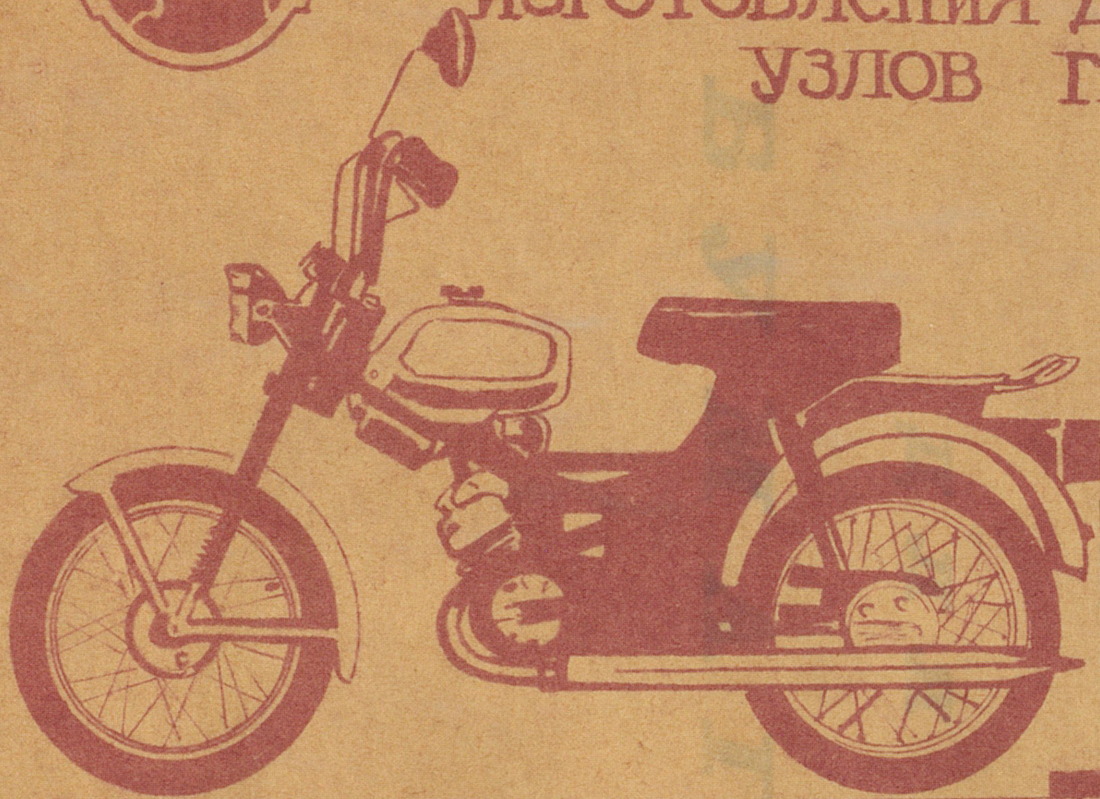


Министерство Автомобильной промышленности СССР
ВПО „Союзмотовелопром“
Рижский мотозавод „Саркана Звайгзне“




Технологический процесс
изготовления деталей и
узлов группы:



Типовые
технологические
процессы

мопеда „ВЛДА-22“


ВУЧ
Отеч. 1
015-5

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
тех 7736	 26.05.79			

Министерство автомобильной промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана звайгзне»

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер завода

 Э. И. Максимов
1979 г.

Типовой
Технологический процесс
дробеструйной обработки
(наименование технологического процесса)
детали и сборочные единицы мопедов «РИГА-11» и «РИГА-16»
(наименов. дет. (сборочн. единицы))

37.508.01200.00001.
(обозначен. дет. (сборочн. единицы))

(обознач. комплекта технологич. документов)

Процесс
внедрен в производство:

23.05.79.


(дата)

Т-72-79.

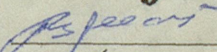
(№ докум.)

Согласовано:

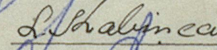
Главный технолог

 Ч.Б. Раубишко.


Нач-к ОТК

 Е. И. Канюшевский

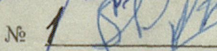
Нач-к ЛИТ

 Л. Э. Кабинецкая.

Нач-к БТВ

 Я. А. Лингартс.

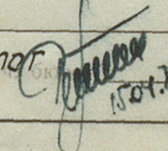
Нач-к цеха № 1

 С. А. Путанс.

Нач-к цеха №

Нач-к цеха №

Ответств. за разработку:

инж.-технолог  Р. В. Голубецкий.

инв. № подл.	Подпись и дата	взм. инв. №	инв. № уч. л.	подпись и дата
тех 7736	<i>[Signature]</i> 26.05.79			

37508.01200.00001

Завод
"САРКАНА
ЗВАЙЗНЕ"

Операционная карта типового технологического процесса

номер участ операции	наименование операции	Материал (наименование вида)	Заготовка (интервал)	
			Профиль и размеры	Твердость
№1	Дробеструйная обработка			

Оборудование (наименование, модель)	Подготовленные /код и наименование/	Размеры (интервал)	
		Диаметр, ширина	Длина
Камеры дробеструйные инв. №№: 620001, 620003, 620004;			

номер перехода	Содержание перехода	Инструмент / код и наименование /		
		вспомогательный	режущий	измерительный

	<u>Дробеструить / с укладкой деталей (сборочных единиц) в Корзину /</u>			
1.	Заправить дробеструйную камеру педком стальным СП-17.	Лопата стальная тип ЛР ГОСТ 3620-63	педок стальной выска кремниевый твёрдый ТУ 24-8708-72 СП-17	
2.	Заполнить корзину деталями (сборочными единицами) до верхнего уровня и закрепить детали (сборочными единицами) в верхней части корзины отрезком резинового шланга $\Phi 5 \times 2$ / заготовкой топливопровода РМЗ-2.112-11.04.003.		Фракция 0,5 ÷ 0,8 © Дробь стальная колотая ГОСТ 11964-66 № дробы 05 ÷ 08	Примечание: Требования техники безопасности см. лист №5.
3.	Уложить корзину в камеру и закрыть дверь камеры.			

3	T-97-86	<i>[Signature]</i>	21.05.86			Разработ.	Турчева	<i>[Signature]</i>		Лист
2 × 2	T-150-81	<i>[Signature]</i>	02.11.81			Провер.	Голубецкий	<i>[Signature]</i>	15.04.78	1
1 × 1	T-83-79	<i>[Signature]</i>	11.06.79			Н. контр.	Лазда	<i>[Signature]</i>	21.05.79	Лист 5
изм.	лист	№ докум.	Подпись	дата	изм.	лист	№ докум.	Подпись	дата	7

ИНВ. N-подл.	подпись и дата	Взм. ИНВ. N-	ИНВ. N-дубл.	Подпись и дата
тех 7736	26.05.79			

Дробеструйная обработка

номер опер.

Операционная карта типового технологического процесса

номер перех.	Содержание перехода	Инструмент (код, наименование)		
		Вспомогательный	режущий	измерительный
	Дробеструить сварные узлы (без укладки в корзины).			
1.	Заправить дробеструйную камеру песком стальным СП-17.	лопата стальная тип ЛР ГОСТ 3620-63	Авсокс стальная ной высека- кремнеистый ТУ 24 В-708-72 СА-17 фракции 0,5-0,8	
2.	Уложить узлы в камеру (по 4-5 шт.) и скрепить между собой стяжкой.		Дробь стальная колотая ГОСТ 11964-66 N° дробы 05-08	
3.	Закрыть дверь камеры.			
4.	Включить дробеструйный аппарат.			
5.	Дробеструить сварные узлы по всей поверхности.	сапфа 9490-159		

Примечание: Требования техники безопасности см. лист №5.

1	2	Т-150-81	Иванов	02.11.81.														лист
	2	Т-97-86	Иванов	21.05.86														3
изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата	изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата	изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата				70

ИЧВ. N-подл.	Подпись и дата	Взм. ИЧВ. N-	ИЧВ. N-дубл.	Подпись и дата
тех 7 726	<i>[Signature]</i> 26.05.79			

37.508.01200.00001

Дробеструйная обработка.

Номер опер.

Операционная карта типового технологического процесса

номер перек.	Содержание перехода	Инструмент (код, наименование)		
		Вспомогательный	режущий	измерительный
	Контроль ОТК:			
	Произвести по СТП 37.508.1123-75 выборочный операционный контроль качества дробеструйной обработки внешним осмотром, путем сравнения с контрольным образцом, по альтернативным признакам, при браковочном уровне качества 2,5%.			
	Требования техники безопасности:			
	1. При выполнении данной операции руководствоваться действующей заводской инструкцией по технике безопасности для работающих на дробеструйных аппаратах.			
	2. <u>Индивидуальные средства защиты рабочего:</u>			
	а) рукавицы истирания тип А-2 гост 12.4.010-75.			
	б) фартук тип Б гост 12.4.029-76.			
	в) очки защитные тип О гост 12.4.003-75 с бесцветными стеклами.			
	г) Респиратор фильтрующий универсальный РЧ-60М гост 17269-71.			

1	Т-97-86	<i>[Signature]</i>	21.05.86										лист 5		
изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата	изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата	изм.	лист	N-докум.	Подпись	дата	70

Министерство Автомобильной Промышленности СССР
Рижский мотозавод «Саркана Звайгзне»

„Утверждаю“

Директор завода

[Handwritten signature]
29 XII 77

” “ _____ 19__ г.

„Согласовано“

Представитель
заказчика

” “ _____ 19__ г.

типовой
Технологический процесс
резки листового материала
на полосы (карты)

Обозначение

37508.01206.00001

Процесс внедрен в производство

” 29 “ 12. _____ 1977 г.

№ докум. Г-246-77

Гл. инженер

Гл. технолог

Начальник ОТК

Начальник КТБС

Начальник ЦЛИТ

Начальник БТБ

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]
28.12.77.

На _____ листах

Архивный № _____

Согласовано:

Цех № 3

Цех № 6

[Handwritten signatures]

ЦКБ А. Тех 7634.09.01.18.

инв. № завод.	Подпись и дата	Взм. инв. №	инв. № учеб.	Подпись и дата
---------------	----------------	-------------	--------------	----------------

ГОСТ 3.1404-74 форма 4

37508.01206.00001

Завод
"САРКАНА
ЗВАЙГЗНЕ"

Операционная карта типового технологического процесса

номер цеха	номер участка	номер опера- ции	наименование операции	материал (наименование, вид)	заготовка (интервал)			
					толщина и размеры	твердость		
3		6	резка листового материала на полосы (карты)	листовой материал толщ. до 5 мм.				
оборудование (наименование, модель)				приспособле- ние код и наименова- ние	присп-ие для поддержки полос при резке резинового листа	размеры (интервал) диаметр, ширина	длина	
Ножницы гильотинные мод. Н-475; Н-3118					9698-264			
номер перехода	совершение перехода			инструмент / код и наименование				
				вспомогательный	режущий	измерительный		
	Резка листового материала на полосы (карты) при простом раскрое.							
1.	Взять лист, уложить его на направляющие стола гильотинных ножниц и подать до упора.			рукавички целитранция тип А-2 ГОСТ 12.4.010.75		штанген- циркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-73		
2.	Отрезать полосу (карту).				нож 9449-33	или ШЦ-III-630-0,10 ГОСТ 166-73 для контроля ширины полосы при наладке		
Примечание: Требования техники безопасности — см. лист №7.								
ИЗМ. лист № док. №				подпись	дата	ИЗМ. лист № док. №	подпись	дата
				Разработ.	Сырмджиев	12.12.77	лист	
				Провер.	Толубецкий	8.12.77	1	
				И. контрол.	Пуче	28.12.77	листов	
					Лазда	29.12.77	7	

Инв. № Сер 7634 от 01.18

37.508.01206.00001

инв. № подл.	подпись и дата	инв. № подл.	инв. № подл.	подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

резка листового материала на полосы (карты).

номер опер.

Операционная карта типового технологического процесса

номер перех.

Содержание перехода

Инструмент (код, наименование)

Вспомогательный	режущий	измерительный
-----------------	---------	---------------

3. Подать лист до упора.

4. Повторять переходы „2“ и „3“ до конца листа.

5. Отход листа отложить в сторону.

^① Для цеха №3

6. Отрезанные полосы (карты) уложить в штабель в ручную.

^① Для цеха №1.

6. Отрезанные полосы (карты) из поддона гильотинных ножниц по транспортеру подать на место складирования. Складирование на подставки производится в ручную или при помощи подъемного крана.

инв. №. Тех. 7634. 05.06.91

1	7-34-91	Киселев	06.02.91.																
---	---------	---------	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

37508.01206.00001

инв. №-подл. подпись и дата в.ч. инв. №- инв. №-дубл. подпись и дата

Резка листового материала на полосы (карты)

номер опер.

Операционная карта типового технологического процесса

номер перех.	Содержание перехода	Инструмент (код, наименование)		
		Вспомогательный	режущий	измерительный
	<u>Резка листового материала на полосы (карты) при комбинированном раскрое.</u>			
1.	Взять лист, уложить его на направляющие стола гильотинных ножниц и подать лист до упора.	рукавички истирания тип А2 ГОСТ 124.010-75		
2.	Отрезать полосу (карту).		нож 9449-33	штанген-циркуль ШЦ-II-250-0,05 ГОСТ 166-73 или ШЦ-III-630-0,10 ГОСТ 166-73
3.	Оставшуюся часть листа отложить в штабель.			для контроля ширины полосы (карты) при наладке.
4.	Повторять переходы „1“, „2“ и „3“ до полного использования листов.			
5.	Полосы (карты) уложить в штабель.			

Примечание: Требования техники безопасности — см. лист №7.

изм.	лист	№ докум.	Подпись	дата	изм.	лист	№ докум.	Подпись	дата	изм.	лист	№ докум.	Подпись	дата	лист
															3
															7

ЦХБ. Н. Г. 2634.02.01.18

37.508.01 206.00001

Изм. № подл.	Подпись и дата	Изм. № подл.	Подпись и дата

резка листового материала на полосы (карты)

номер опер.

Операционная карта типового технологического процесса

номер перех.	Содержание перехода	Инструмент (код, наименование)		
		вспомогательный	режущий	измерительный
7.	распортировать полосы от отходов и уложить в штабель.			
<u>Примечание:</u>				
1. Резку листового материала на полосы (карты) с применением передних упоров применять в случаях, когда ширина отрезаемой полосы (карты) больше 100 мм., а отход меньше 100 мм.				
① 2. Транспортировку нарезанных карт производить на подставках Н-2539.000.				
② 3. Транспортировку нарезанных полос длиной 1м, производить на подставках Н-1744.000.				
③ 4. При необходимости определения толщины листа пользоваться стенкомером индикаторным 9524-03.				
④ 5. При порезке листа толщиной 3÷5 мм применять ральганг-подставку Н-1636.000.				

Изм. № тех 1634.02.01.18

1	1	T-167-79	Иван	01.11.89	3	T-105-85	Иван	30.05.85						лист	
2	1	T-11-80	Иван	25.01.80	4	T-24-91	Иван	06.02.91						6	
Изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата	7