

Общество с ограниченной ответственностью
Специальное конструкторское бюро механизации подъемных и высотных работ «Высота»
ООО СКБ «Высота»



Утверждаю
Директор
ООО СКБ «Высота»



В.Н. Бухарев
2014 г.

**МАШИНЫ ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ.
ТИПОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
ТТП 401.780.000 ПЭН.**

**Правка с предварительным нагревом
расчетных элементов металлоконструкций.**

Учетный экземпляр № 1

Дубл		
Взам		
Полл		

ООО СКБ «Высота»			Карта технологического процесса правки с предварительным нагревом		Марка ГПМ		Зав.№			
Выполнение работ производить согласно ТУ на ремонт					Поз	Обозначение детали	Марка материала	Толщ	Масса	Кол.
Номер		Цеха	Уча-ка	Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование, оснастка (наименование марка, ГОСТ)	Режим правки (правки)	Единица измерения	Катет шва	Длина элем.
Цеха	Уча-ка									
I- вариант										
Дефект: отгиб полок стержней, изготовление из фасонного проката; Отгиб (деформация) кромок двутавровых, коробочных балок; деформация проушин, косынок, ребер жесткости и т.п.										
м/к	02	005	Слесарно-монтажная							
			1. Установить приспособления для правки в зоне максимального изгиба элемента		Плита для сборочно-сварочных работ					
					Скоба рычажная, трубка, домкрат, прокладки металлические.					
		010	Газопламенная.							
			1. Произвести максимально быстрый нагрев деформированной зоны элемента с выпуклой стороны		Газовый резак Маяк-1 ГОСТ 5191-79.	900 ÷ 1000 (цвет каления: от красного до оранжевого)				
		015	Контрольная							
			1. Проверить температуру нагрева металла		Пирометр «Питон-102-1100»	800÷1000	°С			
		020	Рихтовочная (гибочная)							
			1. Произвести правку деформированного участка путем плавного приложения		Скоба рычажная, трубка или Домкрат, прокладки металлические	Окончание правки: при t° не ниже				
					Разработал	Бушев П.Ю.				Лист
					Проверил	Ежов Ю.Г.				1
										Листов
Изм	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Утвердил	Бухарев В.Н.				4