

518

РЦСМ НТИ
КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

КОНТРОЛЬНЫЙ



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ
ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ
ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ПРОЦЕССЫ РАСКРОЯ МАТЕРИАЛОВ

ГОСТ 3.1402—84

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Издание официальное

Республиканская научно-
исследовательская библиотека
г. Бишкек Киргизск ССР

Цена 15 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН

**Государственным комитетом СССР по стандартам
Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения**

ИСПОЛНИТЕЛИ

**В. М. Курочкин, канд. техн. наук; Ю. Я. Венгеровский, канд. техн. наук; Б. С. Мандриков (руководитель темы);
В. К. Андрианис, канд. техн. наук; Е. А. Лобода; Д. Е. Гуральник; А. Н. Смирнов; В. Н. Кроковский, канд. техн. наук;
О. Е. Островский; Н. И. Никоноров; Ю. П. Ромадин, канд. техн. наук; Л. П. Апарин; Г. И. Милевская; Л. А. Липчук**

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

Член Госстандарта В. Н. Шахурин

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам
от 18 декабря 1984 г. № 4506**

Единая система технологической документации
ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ПРОЦЕССЫ РАСКРОЯ МАТЕРИАЛОВ

ГОСТ
3.1402—84

Unified system for technological documentation. Forms and rules of making
documents on technological processes of material laying-out

Взамен
ГОСТ 3.1402—74

ОКСТУ 0003

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 декабря 1984 г. № 4506 срок введения
установлен

с 01.01.86

Настоящий стандарт устанавливает виды, формы, правила оформления и комплектность следующих технологических документов (далее — документов), применяемых при различных методах проектирования единичных, типовых и групповых технологических процессов (операций) раскроя материалов на заготовки или детали (далее — раскроя материалов):

- карты технологической информации раскроя материалов механической обработкой;
- карты технологической информации (КТИ) раскроя материалов термической резкой (кислородной, кислородно-флюсовой, плазменно-дуговой, воздушно-дуговой, дуговой и лазерной);
- ведомости деталей, изготовленных из отходов (ВДО).

1. ФОРМЫ И ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ КАРТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ И ВЕДОМОСТИ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ ОТХОДОВ

1.1. Формы КТИ при описании технологических процессов (далее — процессов) раскроя материалов применяют совместно с маршрутными картами (МК) — формы 2, 4, 6, 1а, 1б, 3а, 3б и 5а по ГОСТ 3.1118—82.

Допускается применение МК (формы 1, 3 и 5) в случае описания в МК операций других методов обработки, например штамповки, механической обработки резанием, с операциями раскроя материалов.

1.2. Формы КТИ применяют для указания информации дополнительно к имеющейся в МК, где описывают действия, выполняемые в технологической последовательности операций (переходов), указывают данные по средствам технологического оснащения и трудозатратам.

1.3. В зависимости от способов раскроя материалов следует применять следующие формы КТИ: формы 1 и 1а или 2 и 2а — для раскроя материалов механической обработкой; формы 3, 3а, 4, 5 — для раскроя материалов термической резкой (кислородной, кислородно-флюсовой, плазменно-дуговой, воздушно-дуговой, дуговой и лазерной).

1.3.1. При автоматизированном проектировании документов с использованием максимальной значности печатаемых символов (до 128) алфавитно-цифровых печатающих устройств (АЦПУ) ЭВМ, допускается изменять ширину формата документов до 322,8 мм (при шаге печатающих устройств равном 2,6 мм).

Изменять ширину формата документов следует за счет изменения размеров граф: 12 и 26 — для форм 1 и 1а; 12, 26, 29 и 44 — для форм 3, 3а, 4 и 5; 26 — для форм 6 и 6а.

Формам документов, предназначенным для автоматизированного проектирования, следует присваивать обозначения тех же форм документов, которые применяют при неавтоматизированном проектировании.

Пример построения формы 7 и 7а для САПР ТП приведен в обязательном приложении 1.

1.4. Графы форм КТИ следует заполнять построчно с привязкой к соответствующим служебным символам, указанным в табл. 1.

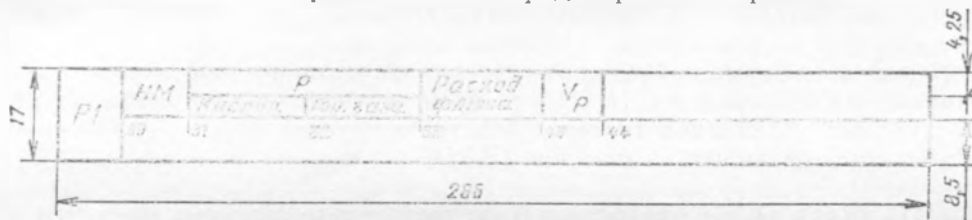
Обозначение служебного символа	Содержание информации, вносимой в графы, расположенные за строке
М	Информация о применяемом основном материале и исходной заготовке, информация о применяемых вспомогательных материалах с указанием наименования и кода материала, кода единицы величины, единицы нормирования, количестве на изделие и норме расхода
Т	
Р Ц	
	Информация о режимах
	Информация об обозначении детали, изготавливаемой из отходов материала, коэффициенте использования материала применяемого отхода; указания по использованию отходов и т. п.

1.4.1. Правила применения служебных символов установлены ГОСТ 3.1118—82.

1.5. В форме КТИ раскрытия материалов термической резкой установлена зона со служебным символом Р, в блоки которой следует записывать информацию о режимах термической резки материалов.

В зависимости от способа термической резки в форму КТИ необходимо включать следующие блоки:

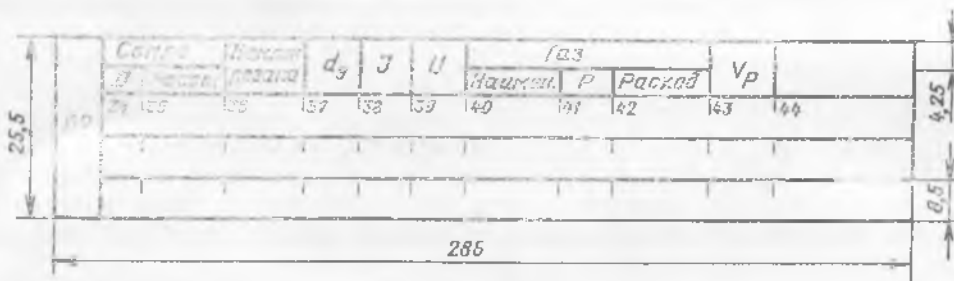
блок Р1 (черт. 1) — для кислородной и кислородно-флюсовой резки.



Черт. 1

При включении блока Р1 форме КТИ следует присваивать номер 3 и наименование: «КТИ кислородной и кислородно-флюсовой резки материалов»;

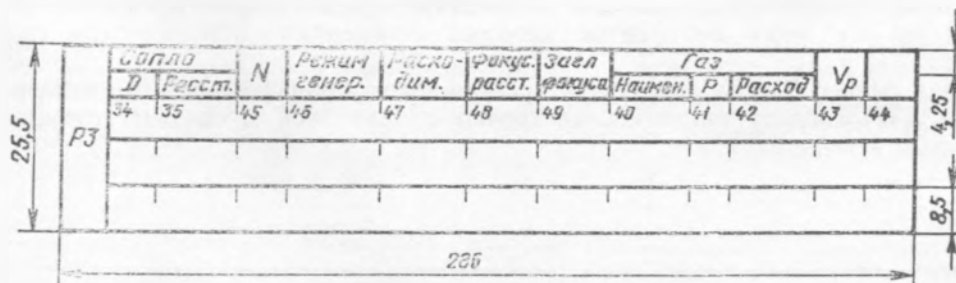
блок Р2 (черт. 2) — для плазменно-дуговой, воздушно-дуговой и дуговой резки.



Черт. 2

При включении блока Р2 форме КТИ следует присваивать номер 4 и наименование: «КТИ плазменно-дуговой, воздушно-дуговой и дуговой резки материалов»;

блок Р3 (черт. 3) — для лазерной резки.



Черт. 3