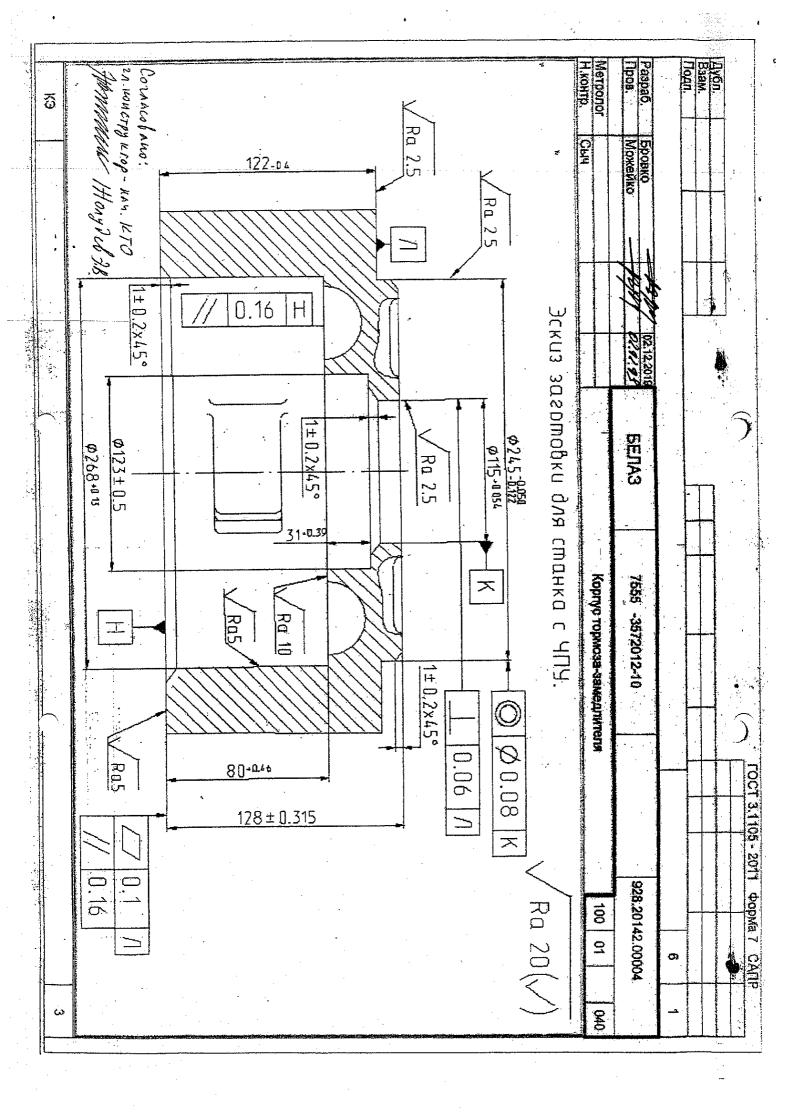
3	Ακτ Nº 0Τ " "			•				-			Дубл. Взам. Подл.
	20 г.		на ЕТП обработки резанием				МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ	Корпус т	БЕЛАЗ 7555 -		
			Z TELLO			УТВЕРЖДАЮ Зам. гл. технолога	И РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ	Корпус тормоза-замедлителя	-3572012-10		СТП 0075 Форма 1
		-		20 г.	В.П. Крупский	ла		A		65	wa 1 CAПP

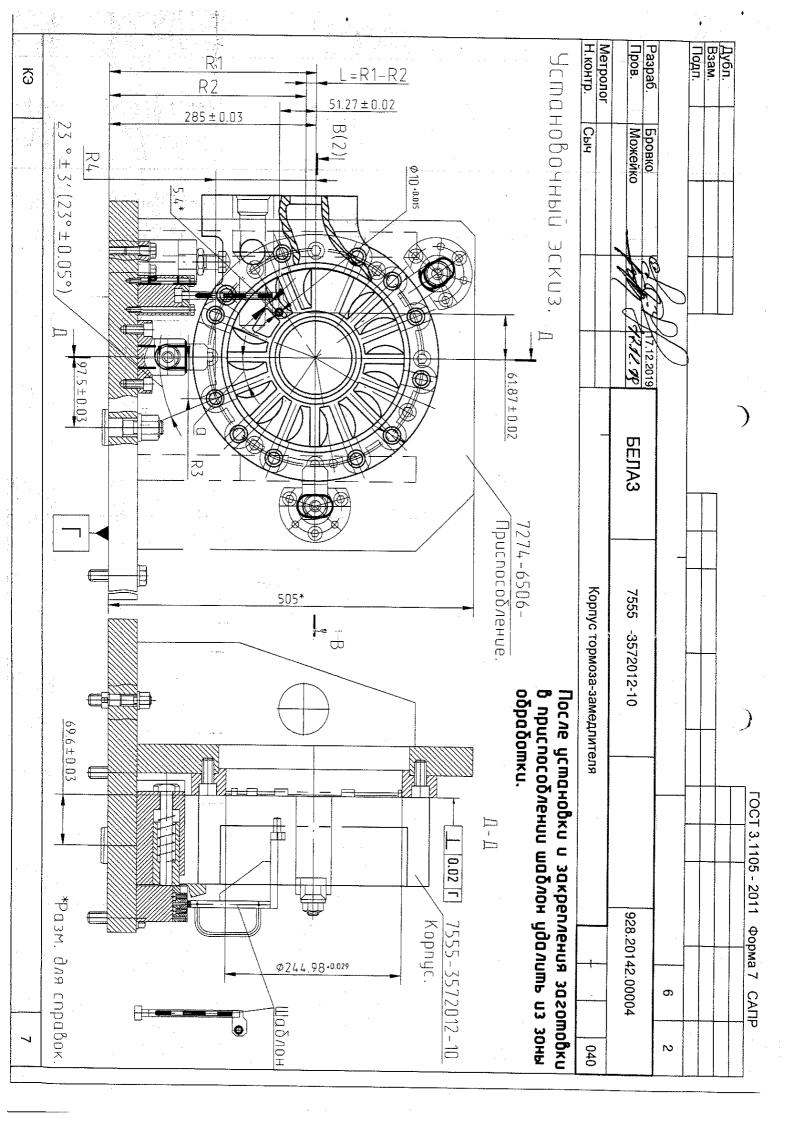
3		٠	•	Пист пополнительной информации	Пист лополнит		-			ממת	<u> </u>
The state of the s	in the state of th					-				928 (МБ) -16 0	928
				Маршрут изготовления	Маршрут и						
			· ·	_	_	_					
	-										
			-								
			-								
Применяемость									-		
	<u> </u>	·		-							
			_	7555.192-15 28.05.2015		65				_	
Обозначение КД	листов ВО	Дата	Подпись	ИИ на КД	ии на тд	листов в документе	аннулиро- ванных	новых	заменен-	изменен- ных	M3M
	Bcero		·	Обозначение	Обозначение	Bcero		Номер листов	Номер		
Α		лителя	Корпус тормоза-замедлителя	Корпус тор	·				T	нтр. Сыч	Н.контр.
928.91142.00001			12-10	7555 -3572012-10	БЕЛАЗ	12 3	012.12.13	1	Можейко		Пров
						710			OBVO		Panañ
											Подп
THE STATE OF THE S			 			Ą					Нуол.
]				1

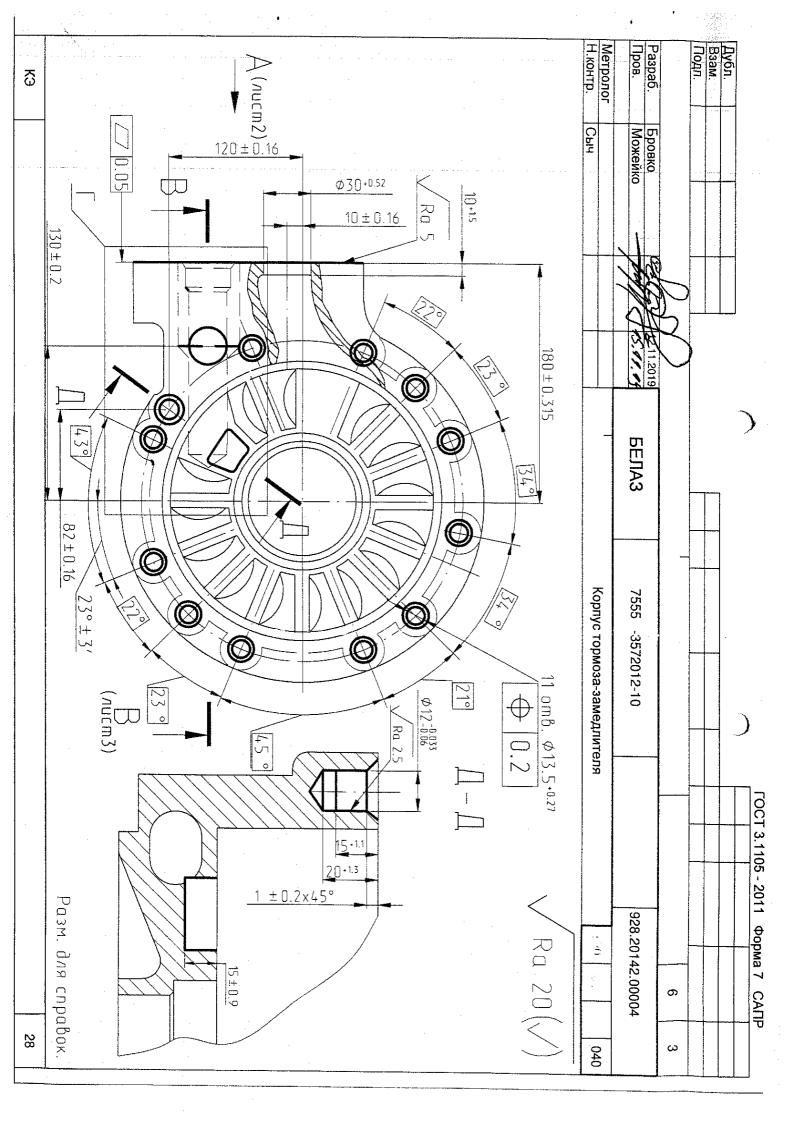
**************************************							•					1			:					•	•						
	** 14	13	12	= _	10	09	5 08	A 07	5 06_	A 05 S	5 94_	A 03 9	5 02	A 01 g		A	M02		M01	Н.контр.	Нормиров	Пров.	1	Подп.	Взам	Дубл	ч.
u-t'			-			· ·		-	Стол О	928		928	_	828	1	llex Vu		Код		Сыч		Можей	Fi			-	
				 .		-			OTK		. 		_		1 1	PM C						Можейко					
		-	_					-	•	050 02	_	045 01		040 42	од, наиме	nen	즉	EB									
										0200 Контроль		0108 Слес		4230 Прог	нование	X 2 2	9,2	M L									
		. —				*****				роль		Слесарная		Программная	Код, наименование оборудования	CHOMNIEM	-	П			100	13.12.2019	3				
	Aud.		_				_								ание оборудования	DO ONICE		Н.расх.				9 10)
		-	_												Charten	NIVII ISOO		КИМ				2011 3 3				Ŭ	
					_		-	_		15(100		928	CM			Кол									
				_		_			13063	150.60102.00002 <i>.928</i> 1.20102.00002		100.60101.0	16045	928.60142.00003	И Проф.			Кол загот.			,	7	- -				
ŧ		_				_			6300 4	0002 928	<u> </u>	1.00001 <i>92,</i>	4500 4		b. P	-	Ф320-			Корпус		7555 -25					
										¹ .20102.c		928.20101.00004		928.20142.00004	4		±3.2x138±	офиль и		тормоза-	72012-10	3579019_10				`	
,	•						_	-		0002		0004		0004 92	주 (2003년 주 (2003년 주 (2003년	Ogo	Φ320±3.2×138±2.8×Φ105±2.8	Профиль и размеры		Корпус тормоза-замедлителя					_)
		-	-				_	_			<u></u>			928.62142.00026	КР КОИД ЕН О		£2.8			теля							700
1			_	_				_			-		_	0026	H	NAME OF THE PARTY	4	<u>S</u>									ГОСТ 3.1118-82
	# 1			-	-		_	- Annual Control			-		12	_	ОП Кшт.		87/	≤ 3									
			_			-		-						-											+		Форма 1 САПР
1					And the second s					_	_		_	_	п.з Т					Α					-		ANP
ω															=		,	****									

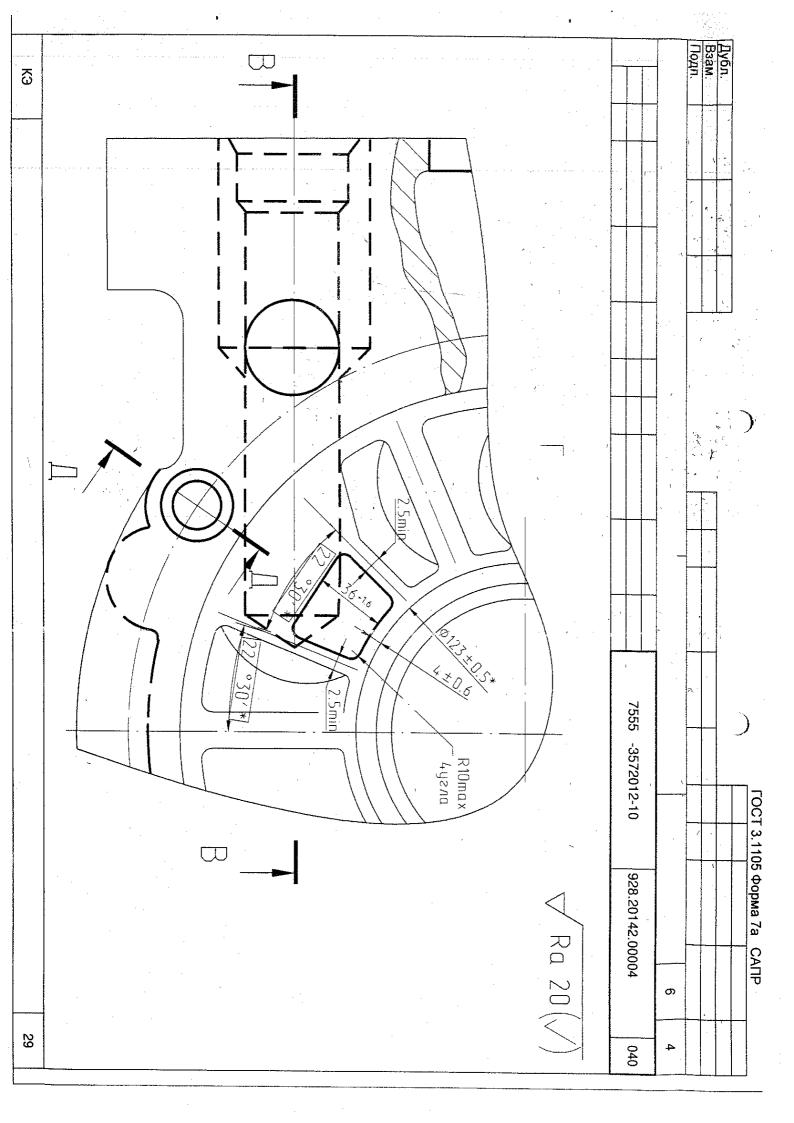
<u> </u>																•								
OK	13	12	=	10	09	08	0 07 3	Т 06 Кл	05	0 04 2	T 03 727	0 02 1	01 NO	P	Sinus	060		-	Метролог Н. контр.	Назрао. Провер Нормиров	7	Подп.	Дуол.	1
				СИ и К смотреть опер. 050.	Режимы обработки смотреть УП	РИ и ВИ смотреть КН.	Обработать деталь по УП	Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80	(смотреть установочный эски	Открутить Рым-болты М12.06	74-6506 Приспособление ; 7808	Закрутить Рым-болты М12.06	ИОТ № 8; 9; 22; 27; 46; 80; 99; 127;127/1		merik 828D	Оборудование, устройство ЧПУ	Программная	Наименование операции	Сыч	ьровко Можейко — — — — — — — — — — — — — — — — — — —				1
					УП. —			0	(смотреть установочный эскиз). Закрепить заготовку в приспособлении и	Открутить Рым-болты М12.06 ГОСТ 4751-73 (4 шт.). Установить, выстави	03 7274-6506 Приспособление ; 7808-6300 Подвеска; Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ	Закрутить Рым-болты М12.06 ГОСТ 4751-73 (4 шт.). Установить и закрепить приспособление на столе станка	127/1	Z	928_00204188	Обозначение программы	Ал оминий АК9ч	Материал		67.12.019 БЕЛАЗ)
										выставить за	9 ГОСТ 2839-80	закрепить пр		D или В		To	•	Твердость	Корпу	7555				·
		<u>.</u>							удалить шаблон из зоны обработки.	готовку по	88	испособле			·	Тв	즉	сть EB	(орпус тормоза-замедлителя	-3572012-10				
	·		. –		_				из зоны об	ребру с пол		ние на стол	-	1		Тпз	9,2	MД	замедлител	0)
			_						бработки.	ить заготовку по ребру с помощью шаблона		је станка.				Тшт	Ф320±3.2х	Профи	, K			-		ГОСТ 3.1404-86
						elevision manifest frame de description de la constant de la const		de la companya de la		она				S			Ф320±3.2х138±2.8хФ105±2.8	Профиль и размеры				***************************************		
- IV-	_			-				-					_	n		СОЖ	±2.8 14,8	ы М3	1		2			Форма 3 САПР
4														٧	,		8	КОИД	040					

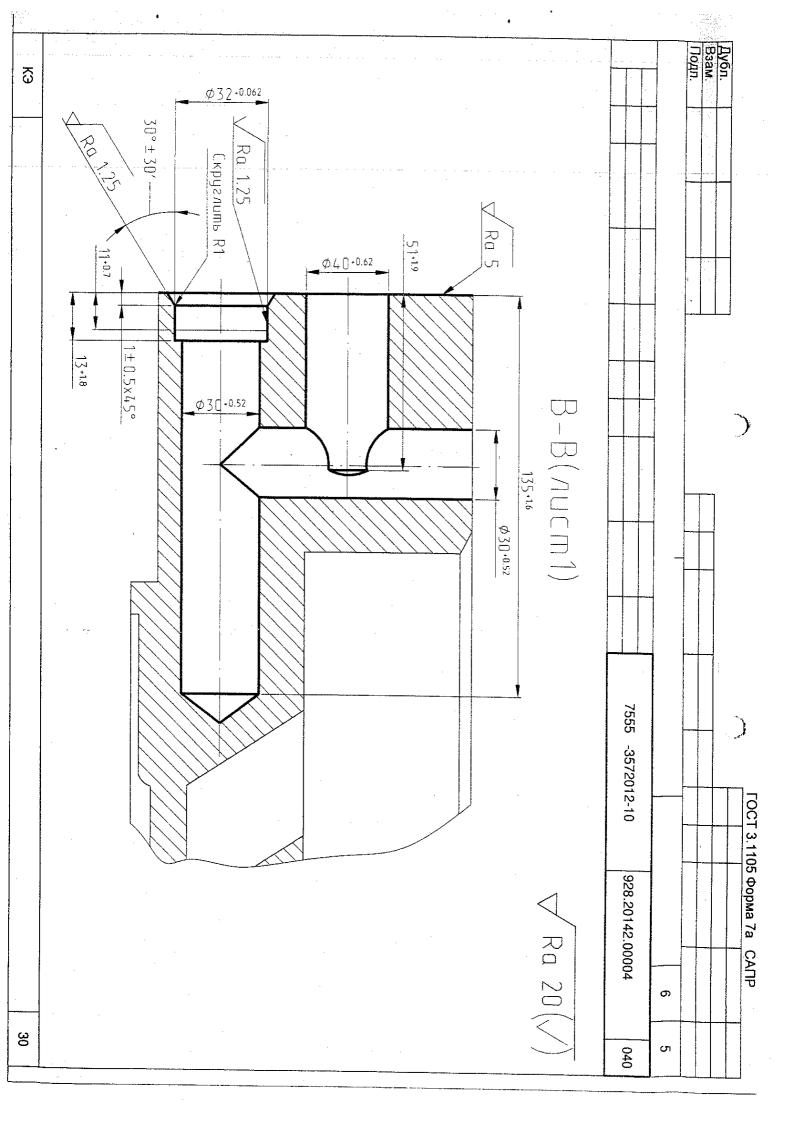
						٠								•		•						٠		•
OK	18	. 17	16	15	14	13	12	T	0 10	30 T	0 08	T 0;	06	05	04	03	02	0 01	ים			Подп	Дубл.	
六		_						Щет	6	KIN	55	7 7845	0,	01_	4	ω_	22_	1 4					- -	
								ка-сме	ОИРО	ч гаечі	Откре	5-7561	R4-ф	R3-ф	-Вып	R2-ф	R1-d	-Вып			1			·
								тка ГС	лить о	ный Н	эпить,	Центр	актиче	актиче	олнить	актиче	актиче	олнит						
:)CT 28	т загря	C1x9 [СНЯТЬ	оиска	СКИЙ Б	СКИЙ Г	, контр	эский р	эский р	ь контр						
								638-20	язнени	ОСТ 2	и улож	гель ; а	азмер	азмер	оль уг	размер	размер	оль ра						
								Щетка-сметка ГОСТ 28638-2000; 3H-02-76-Г-3	Очистить от загрязнений и стружки	09 Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80; 133-569 Подставка	Открепить, снять и уложить деталь на подставку	07 7845-7561 Центроискатель ; 8031-6688 Оправка контрольная; ИРБ	R4-фактический размер по оси Y.	R3-фактический размер по оси X;	-Выполнить контроль угла 23°±3′(23°±0.05°) по формуле a≕arctg(R3/R4) (смотреть установочный эскиз);	R2-фактический размер по оси Ү $\not O$ 30 $^{+0.52}$	R1-фактический размер по оси Y Ø 115 ^{+0.054} ,	-Выполнить контроль размера 10±0.16 на станке						
								1-02-76	ружки.); 133-(эталь н	688 Or	<u>*</u>	×	±3'(23°	иүØ	иΥØ	10±0.						
										569 ∏o	на под	травка			±0.05°	30+0.5	115+0.	16 на						
•	•							Очки ГОСТ 12.4.013-85		дставк	ставку.	контр) по ф	. 10	054	станке), .
4 .		-					:	OCT 1		go.		ольная			ормул									
: *								2.4.01:				і, ИРБ			e a≕aro			L=R1-R2 (cmorpers						
	–	_				_		3-85			-	Инди	_		tg(R3/			отреть	Z					
	, •											Индикатор			R4) (c			, устан	٥				-	
												ГОСТ			мотрет			Ньовон	или В					
		_				_			_			5584-			ь уста	_		установочный эскиз);						
		•				,						ГОСТ 5584-75; ШМ-ІІВ-8 Штатив ГОСТ 10197-70			новоч			из);		75)
					_	_		_	_	.		⊩IIB-8			ый эсі		_			7555 -3				.)
	_	_			_			_	-			Штати		. —	(киз);					-3572012-10			+	¬ _
							,					в Гос								2-10				ГОСТ 3.1404-86
												1019	-			-	-							.1404-
			44			- dillocation for						7-70							S	928.60142.00003				
		-			-								_	-						142.00				Форма 2а
and control and co					_							_							٦	003				а САПР
		-														.								4
5																			<	040	2			
			-																					

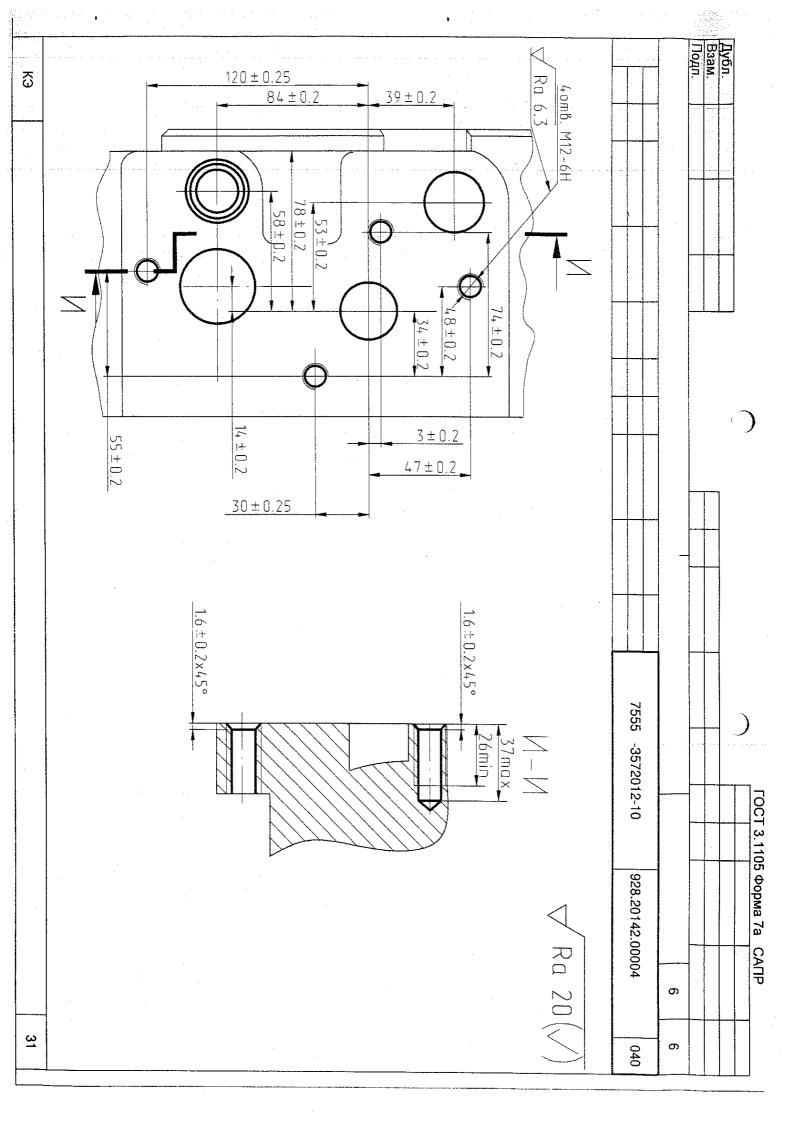


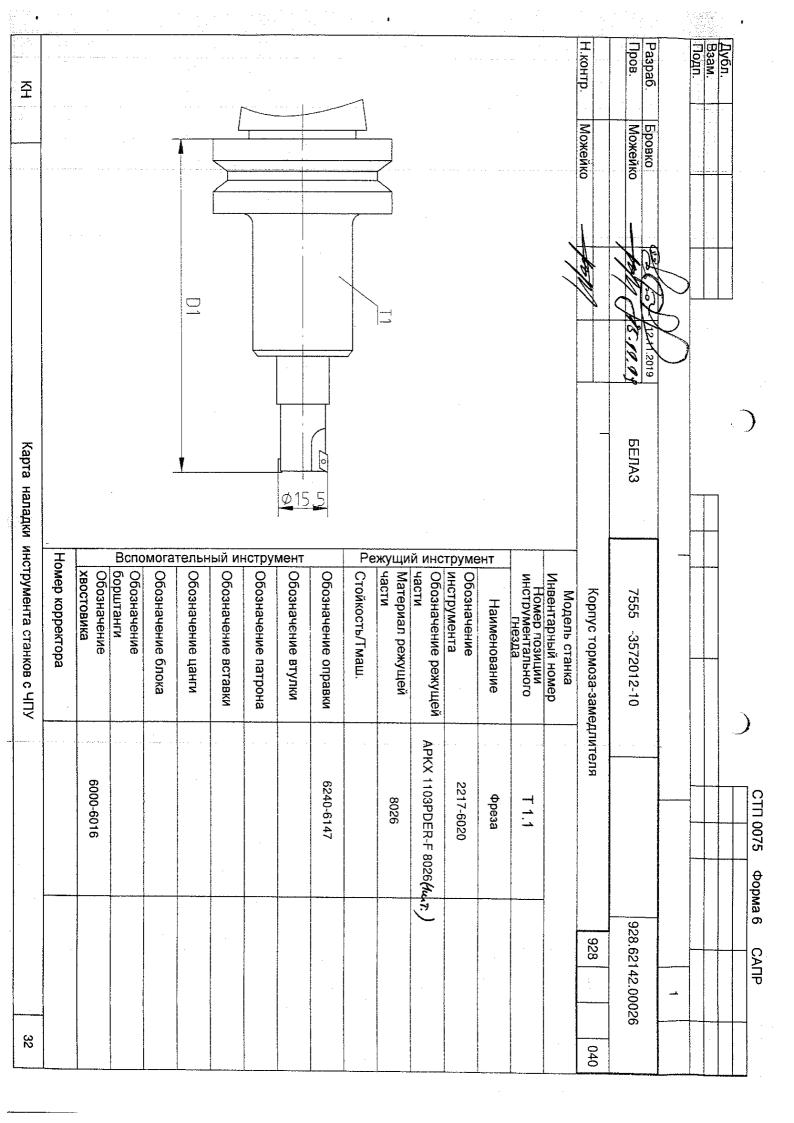


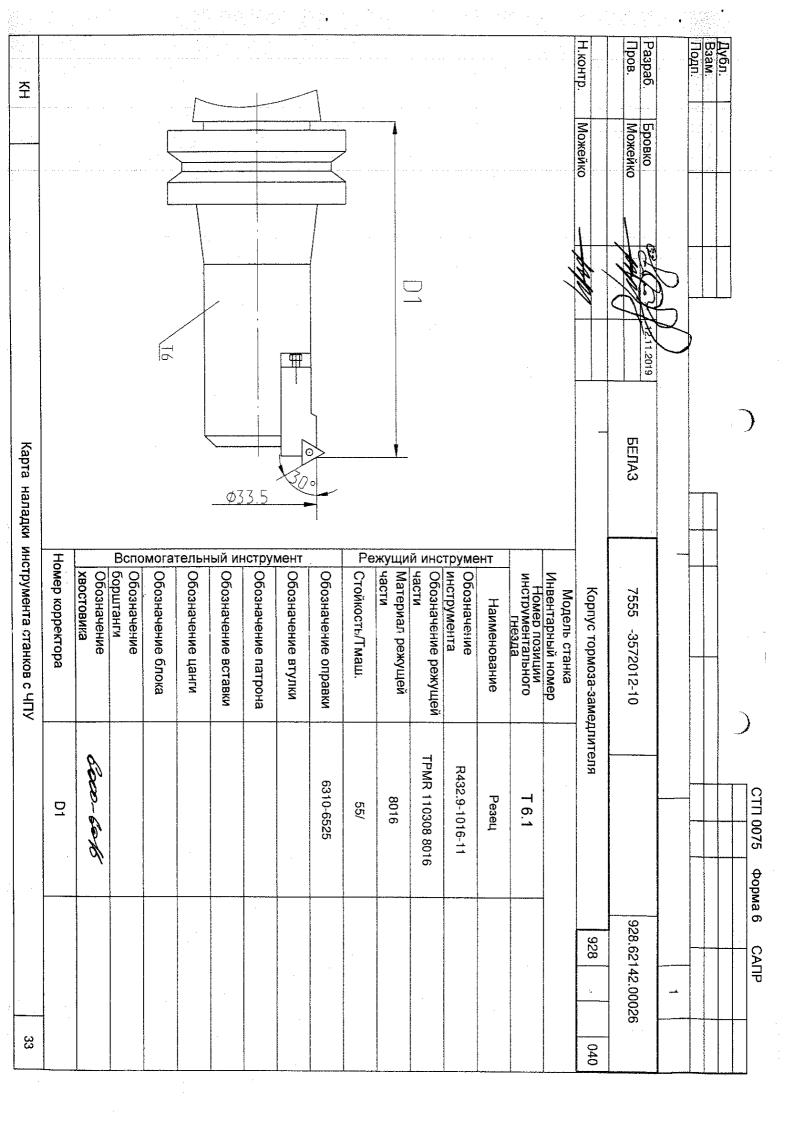


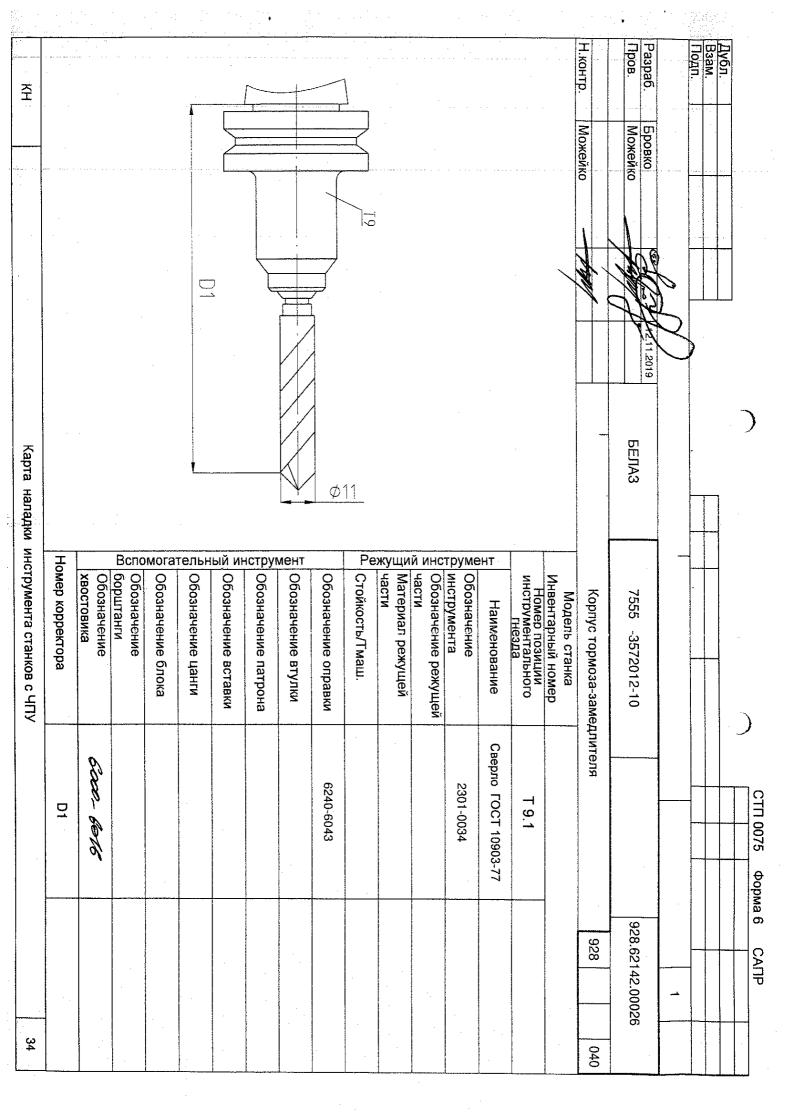


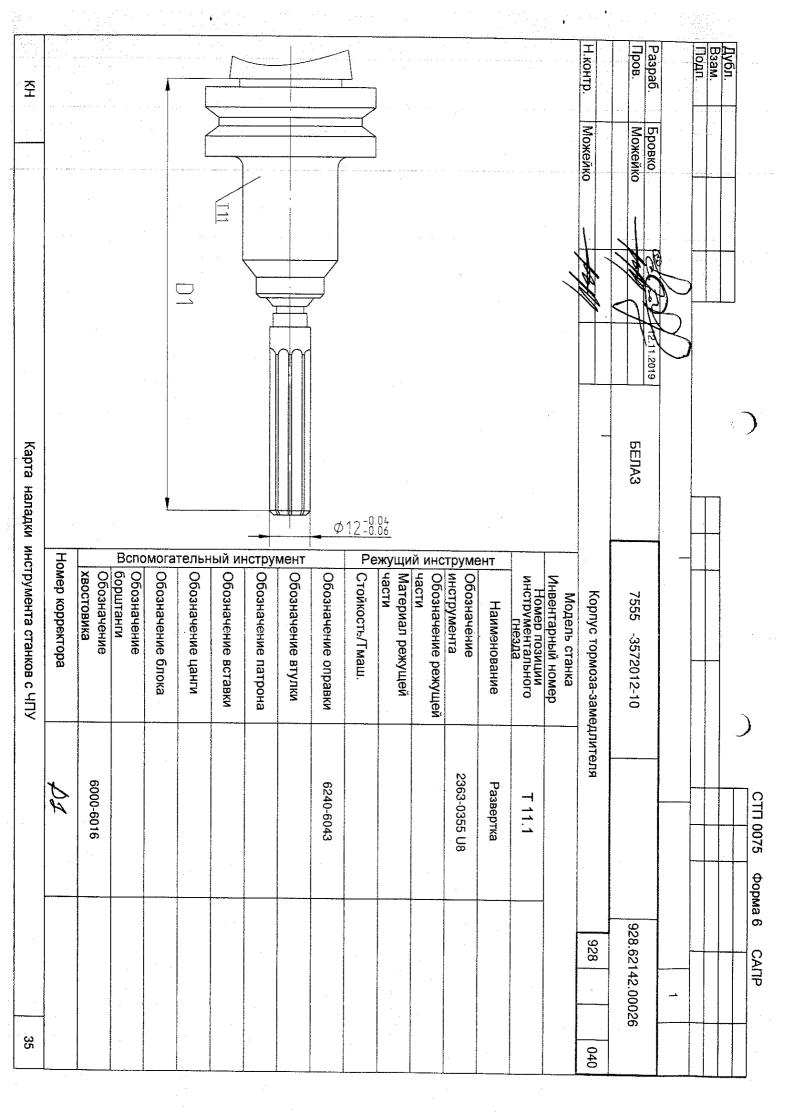


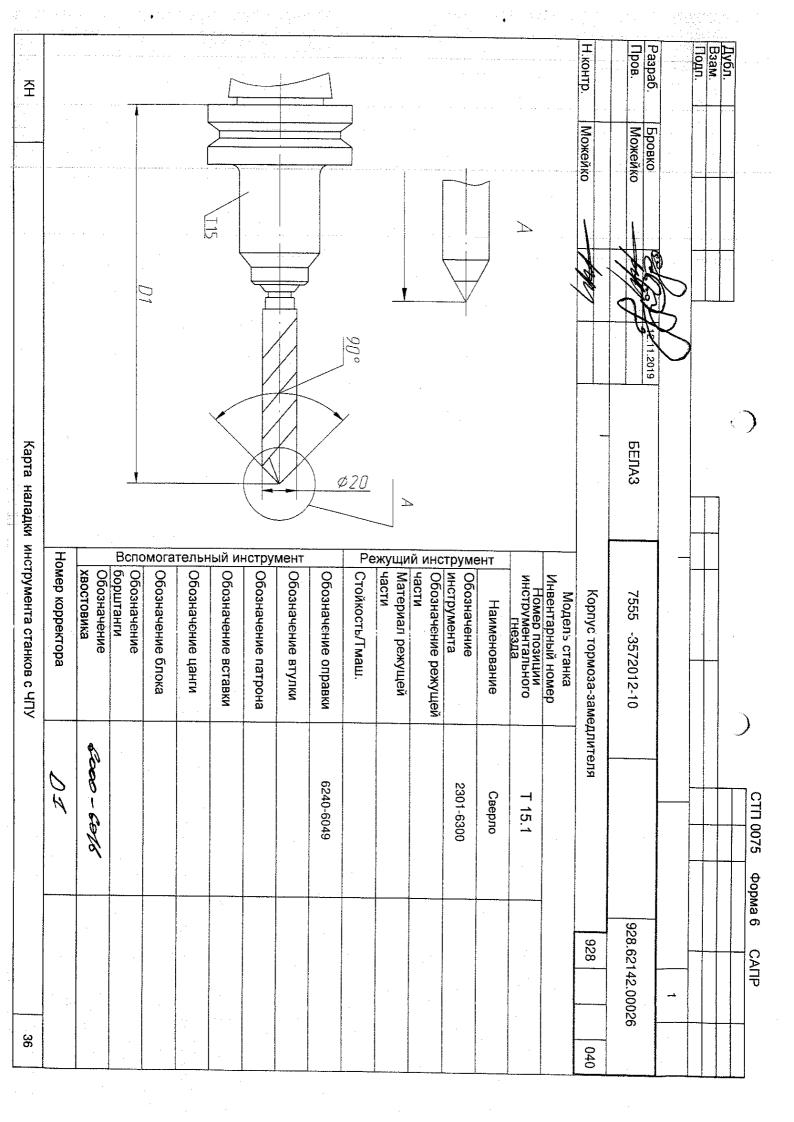


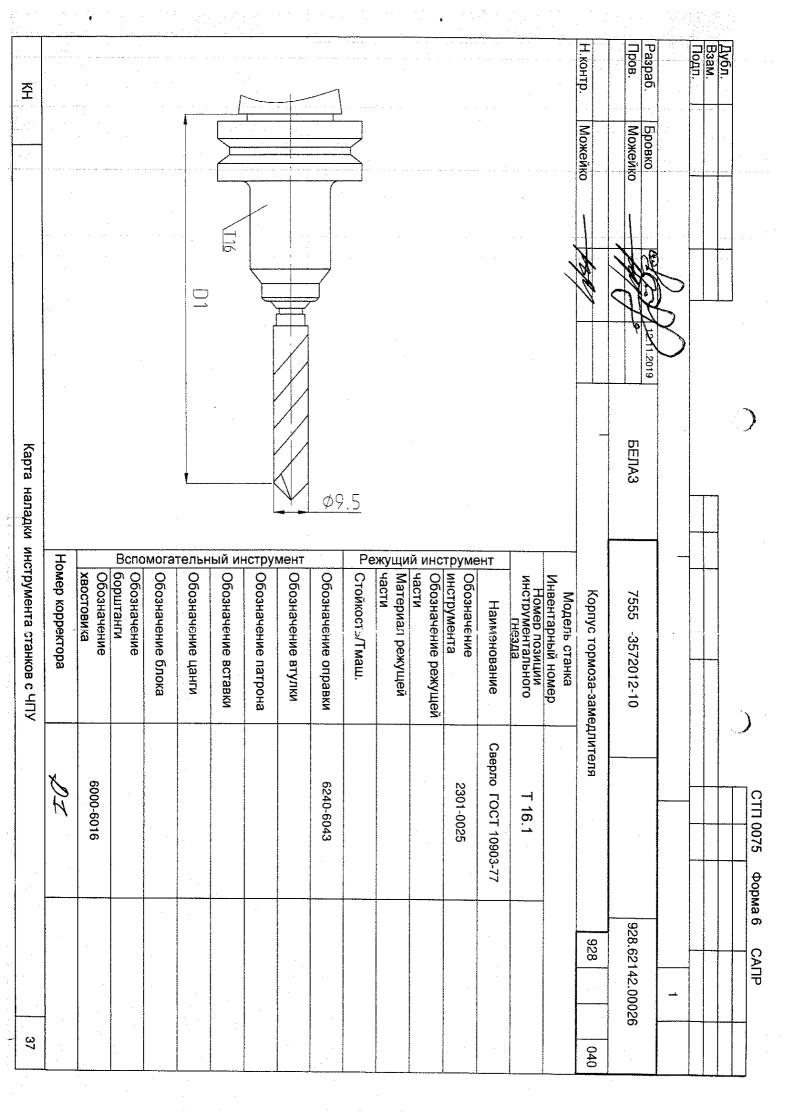


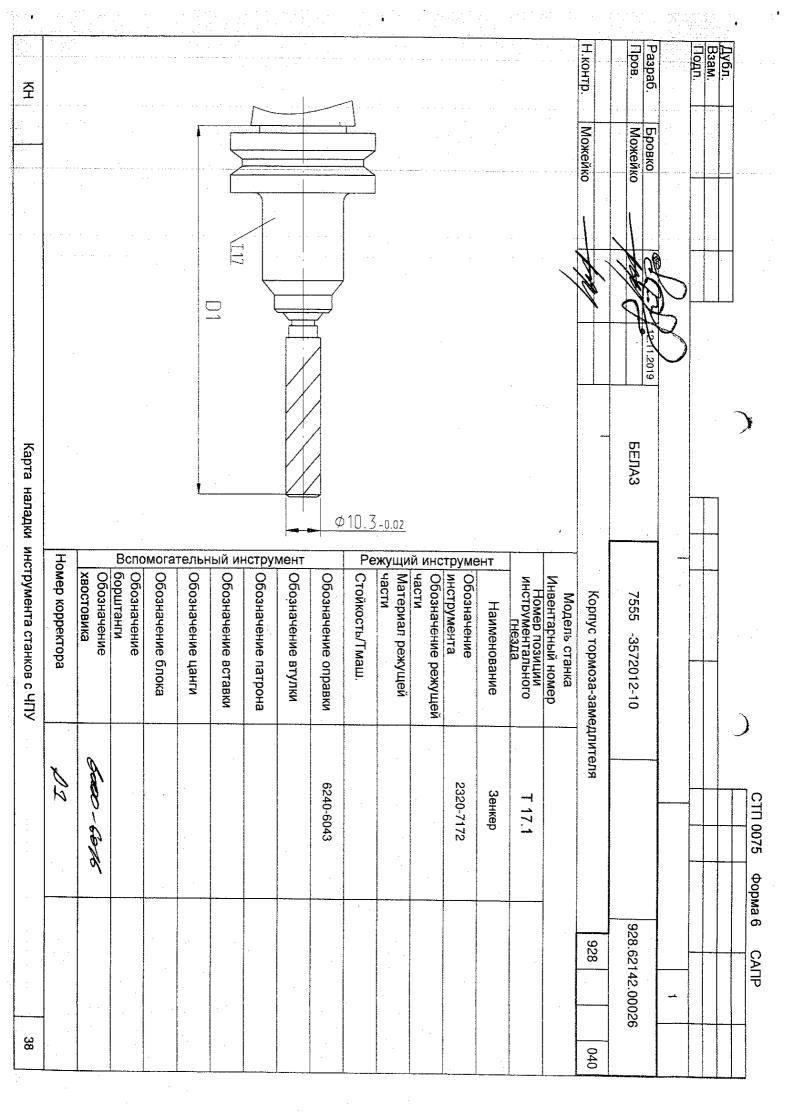


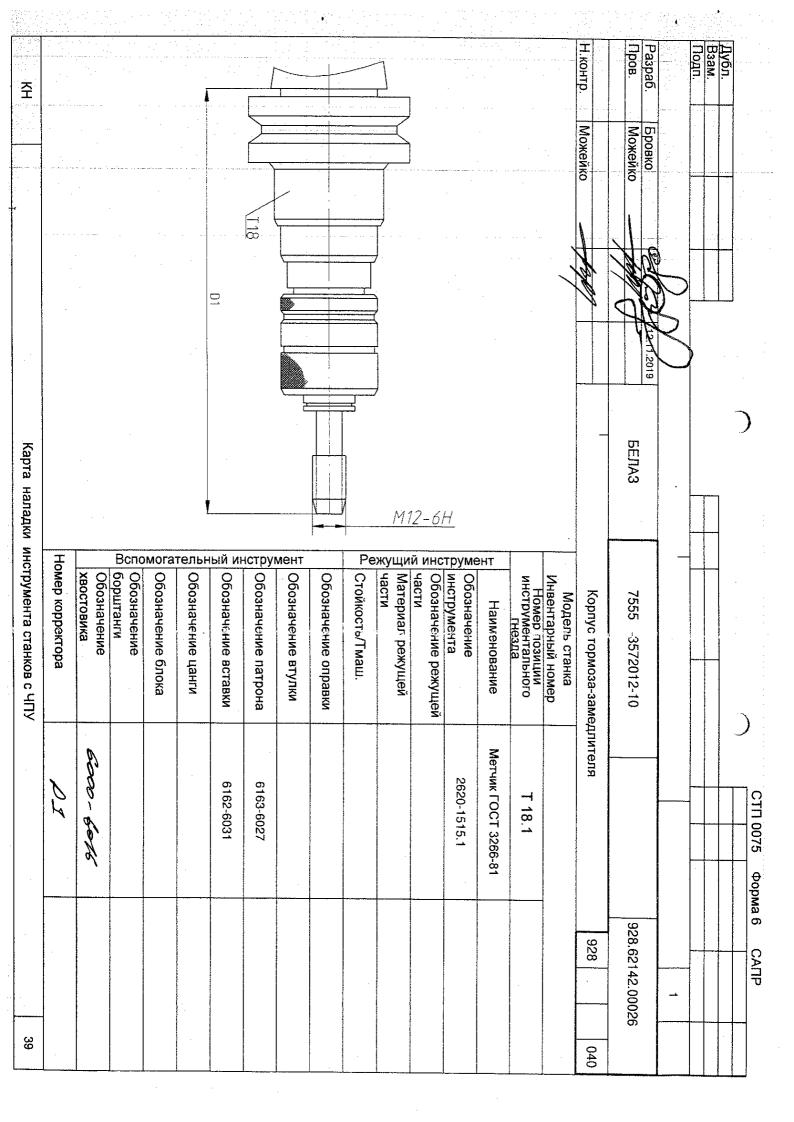


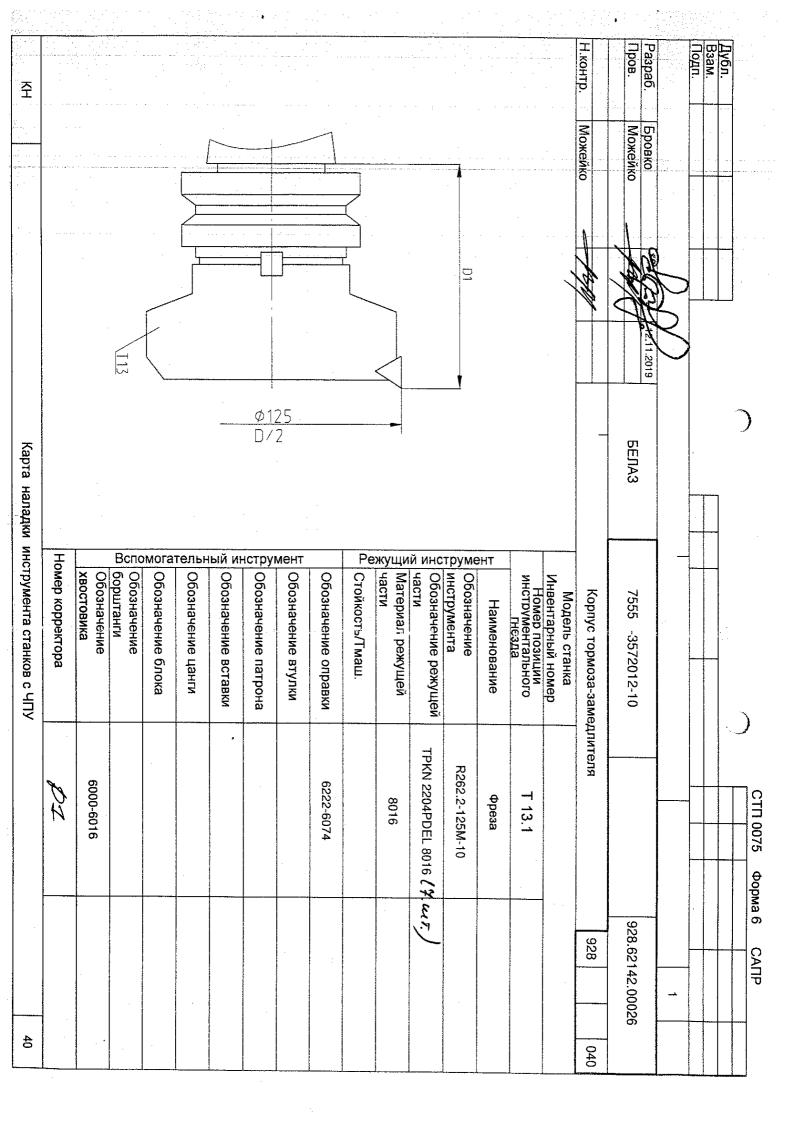


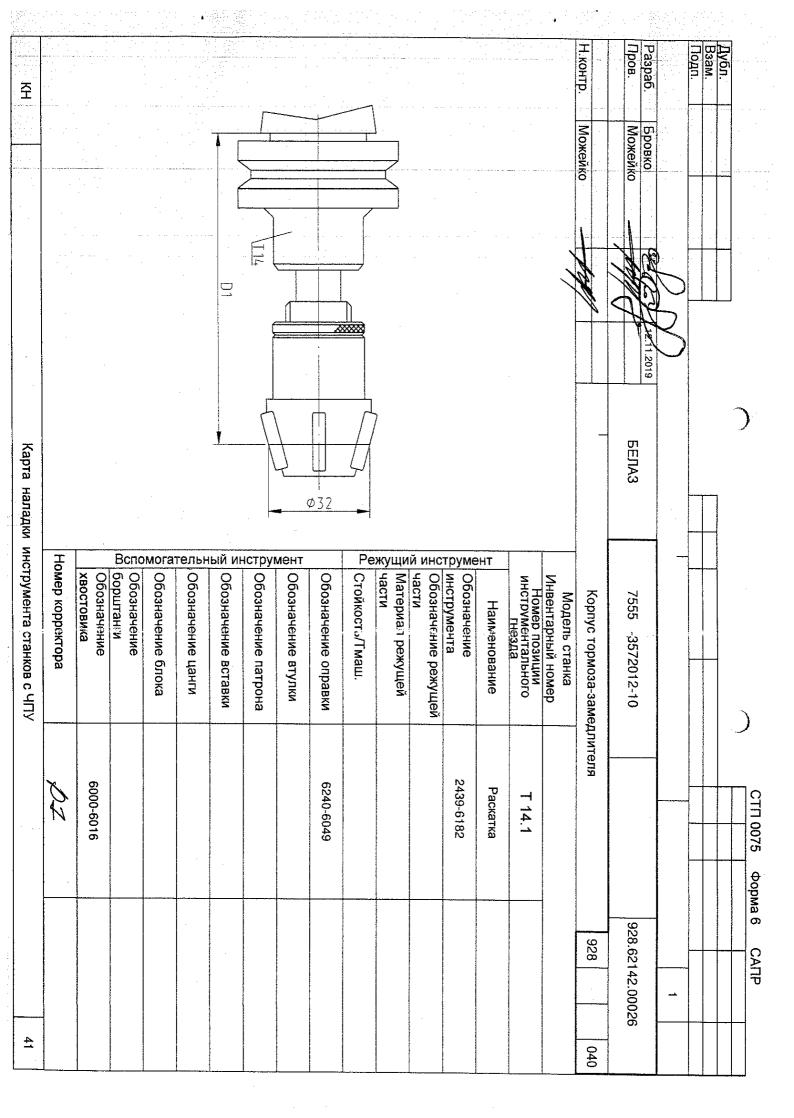


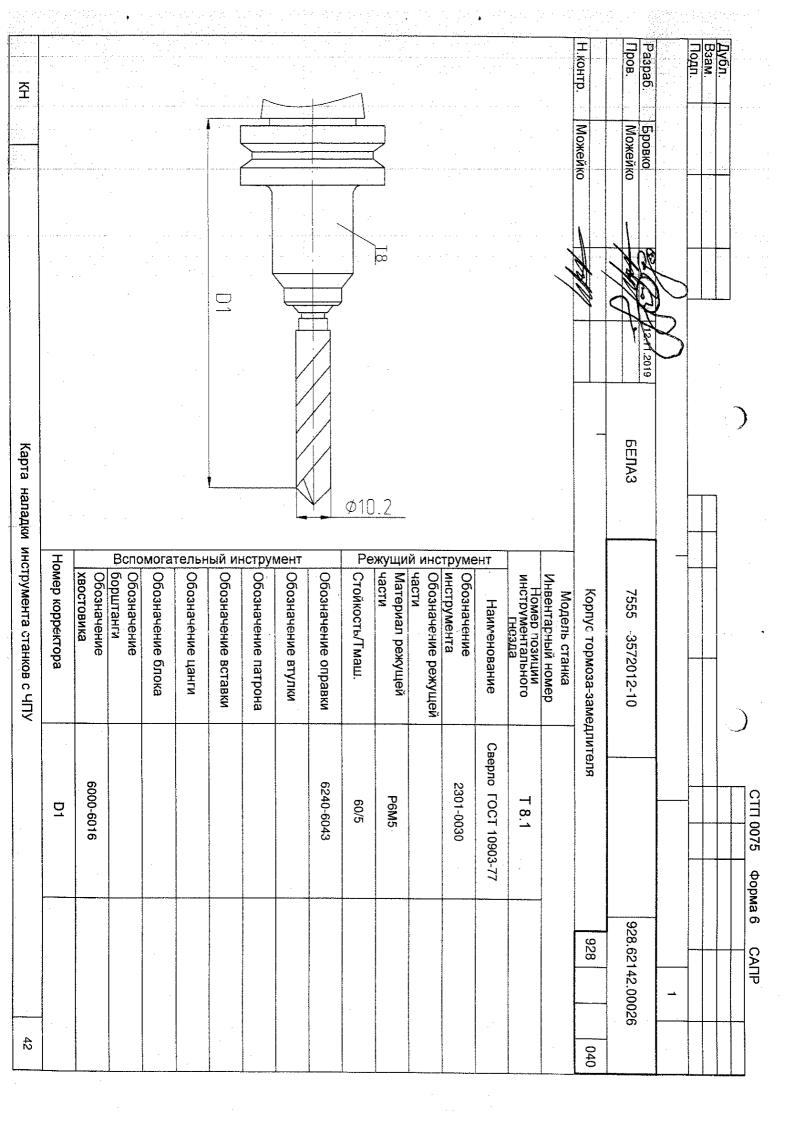


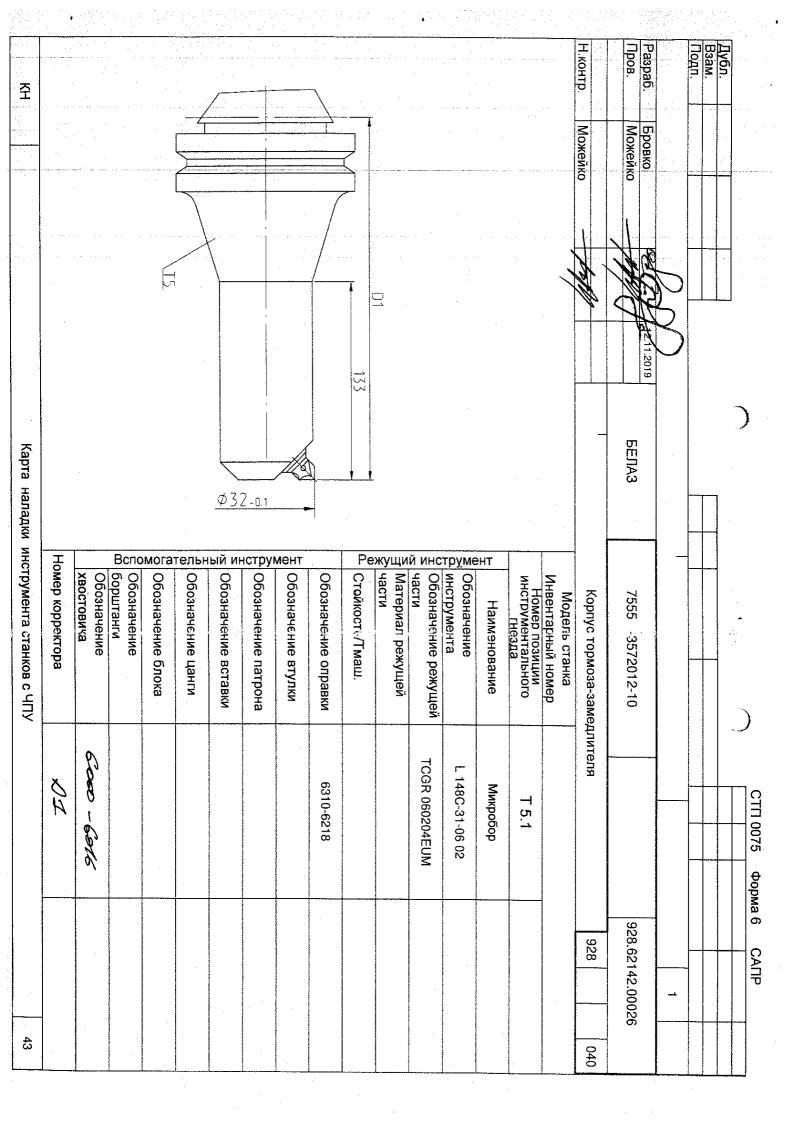


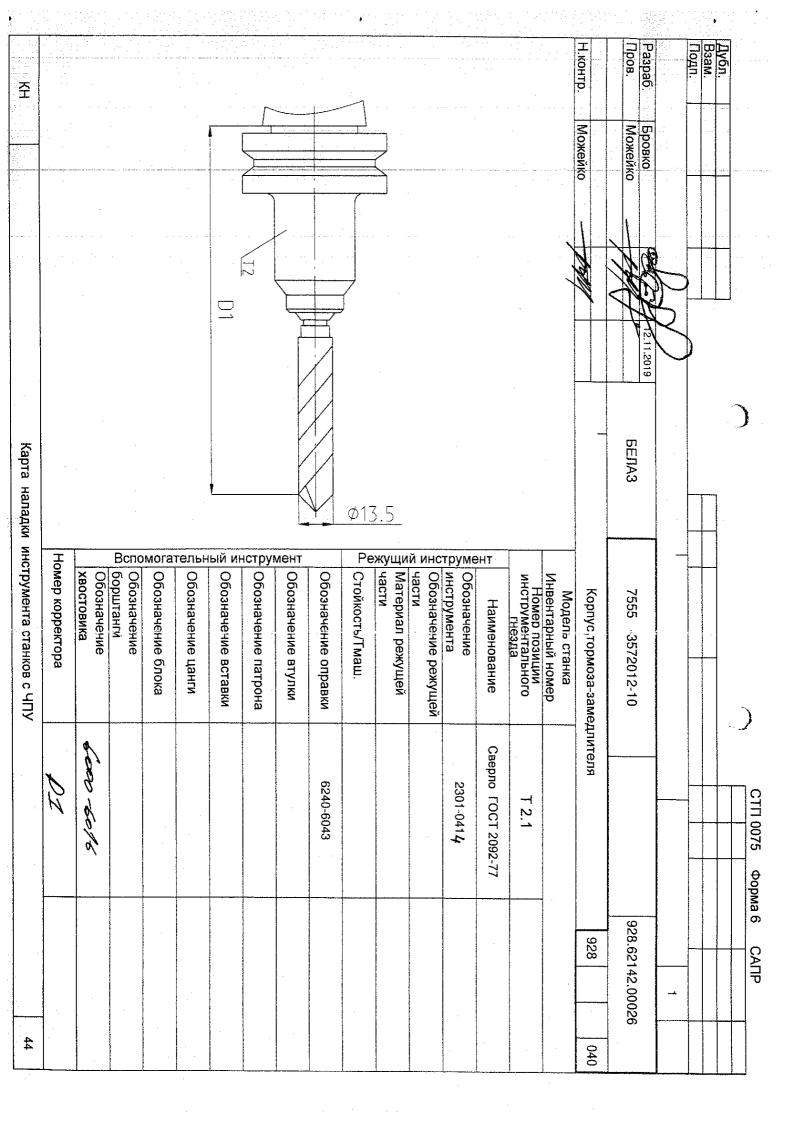


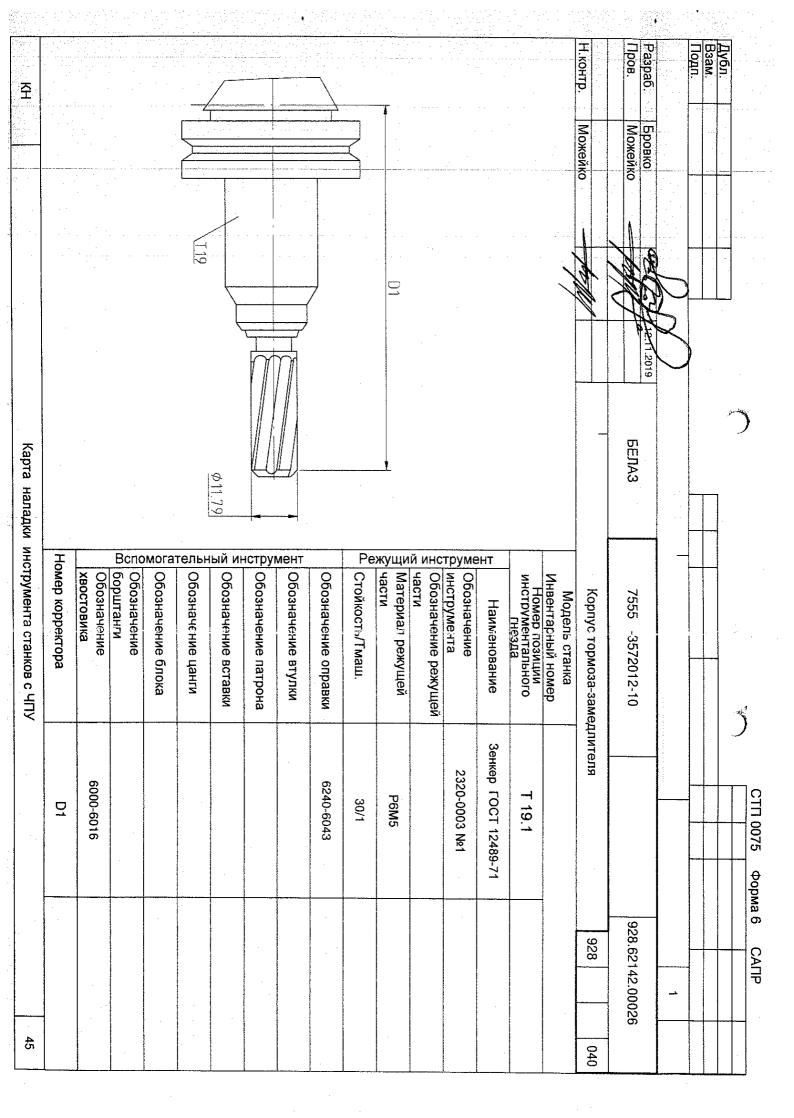


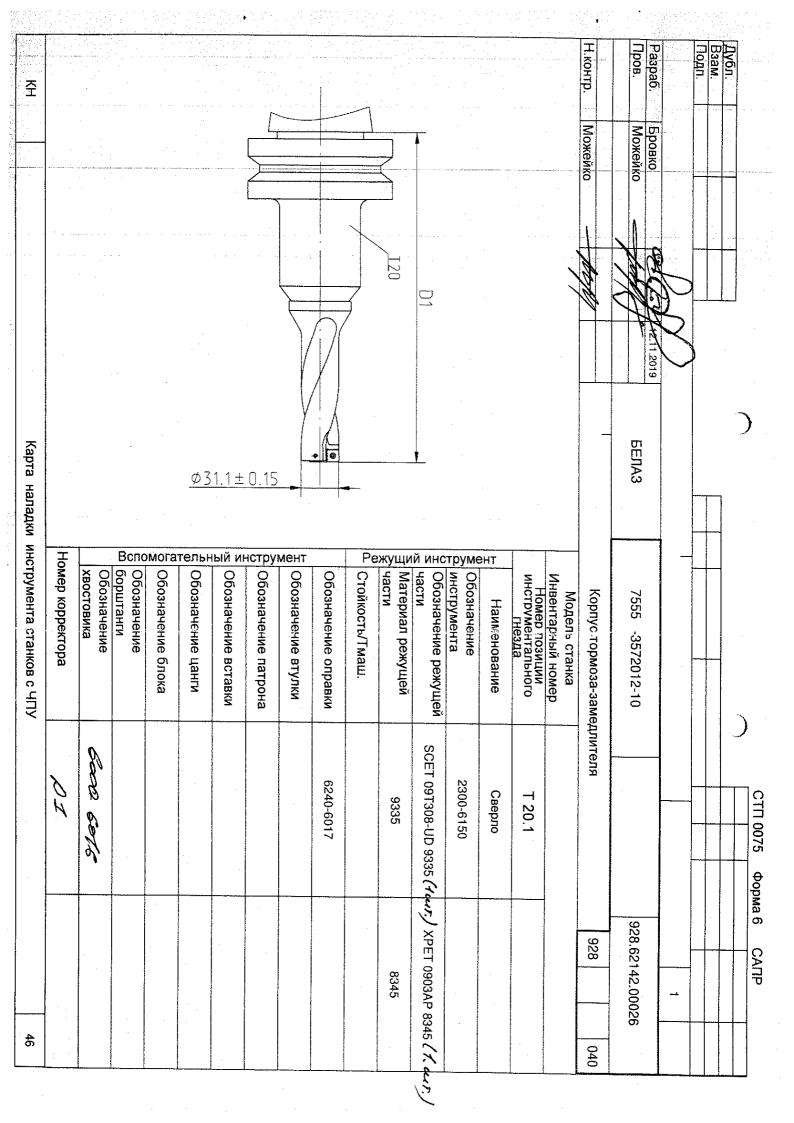


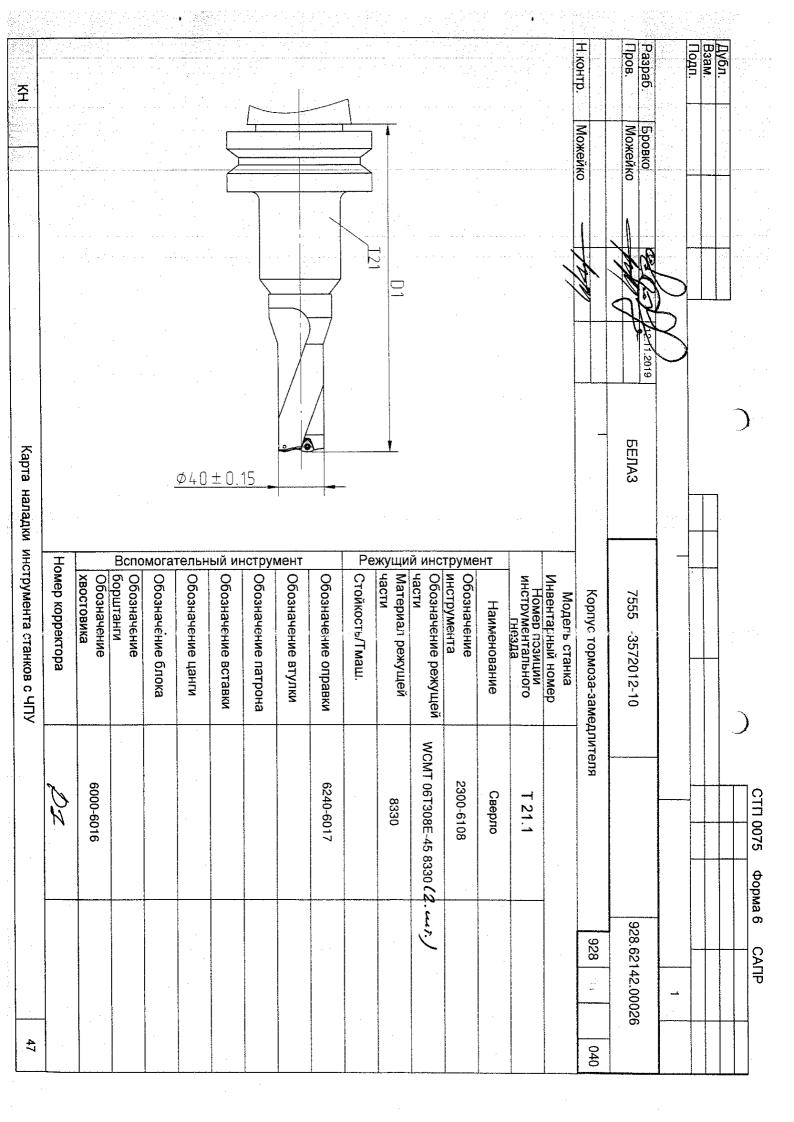


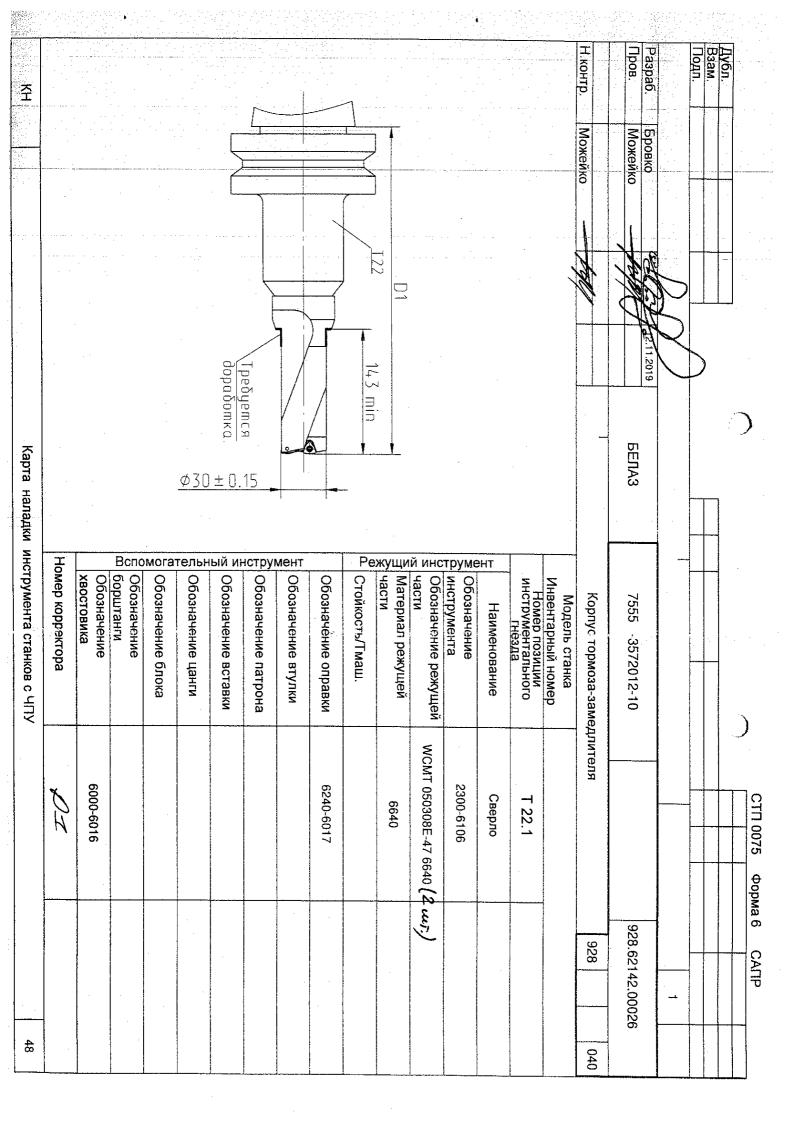












30		The second secon	The state of the s									Q K	
	:	-	-		_	, and the same of						13	
							-					12	
					_								
	_	And the second s			_							10	
	-											09	
	_	The second secon	<u> </u>	_		and the state of t		And the second of the second o			or = Suria a a de Suca	08	
array and the state of the stat	_	The second designation of the second		-								07	
	_		_		_				юковок	Тара для заготовок и поковок		T 06 133-496	
	-		- The state of the					естве 6 шт.	тару в количе	Годные детали уложить в тару в количестве	Годные дета	0 05 2	
				_					0	04. Щетка-сметка ГОСТ 28638-2000	ка-сметка ГО	04 Щет	
	4.013-85;	-Г-3 ОЧКИ ГОСТ 12.4.013-85;	Напильник ГОСТ 1465-80; ЗН-02-76-Г-3	OCT 1465-8	пильник (1	стружки ; 28	7819-6019 Крючок для уборки; 7819-6030 Крючок для уборки стружки ; 2820-0013	7819-6030 Kp	сдля уборки;	-6019 Крючон	T 03 7819	
	_							е кромки.	тупить остры	Зачистить заусенцы и притупить острые кромки	Зачистить за	0 02 1	· • · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
		The second secon						-			MOT№7,8,9,68	01 NOT	
\ 		S		-		D или В	M					D	
		ļ											
		COX	ШТ	1лз	Тв	То	аммы	Обозначение программы	Q	ройство ЧПУ	Оборудование, устройство ЧПУ	Обору	
	14,8	Ф320±3.2x138±2.8xФ105±2.8	Ф320±3.2х	9,2	<u></u> 즉		.94 P6	Аллюминий АК9ч		ая	Слесарная		*** 5.5 <u>**</u> 5.55
КОИД	M3	Профиль и размеры	Профи	MД	EB EB	Твердость		Материал		операции	Наименование операции		
045	. '		39	Корпус тормоза-замедлителя	тормоза-:	Корпус		_			Сыч	Метролог	
		A		10	-3572012-10	7555	,	лэ 59 БЕЛАЗ	77.12.2019	199	Бровко Можейко Цвик	Разраб. Провер Нормиров.	
											<u></u>		
			-									Взам.	
				-								Дубл.	
	САПР	Форма 3	ГОСТ 3.1404-86)				7			· .		
													•

30	Штангенциркуль		1 = 1 = 8511-4001	6 Диаметр: Ø30 ^{+0!52}	P 13
			·	\emptyset 20 ^{+1.3}	12
30	⊔тангенциркуль ГОСТ 166-89	5	¹ШЦ-I-125-0.05	5 Диамегр: ∅40 ^{+0.62} ; ∅30 ^{+0.52} ;	D
	Лупа ГОСТ 25706-83		ЛТ-1-4-х		10
	ГОСТ 9378-93				09
и 20	Набор образцов шероховатости		0,63-20 ФТ	4 Шероховатость Ra5	P 08
	Лупа ГОСТ 25706-83		ЛТ-1-4-х		07
	ГОСТ 9378-93			длине 11 ^{+0.7}); Ra6,3	06_
и 20 1	Набор образцов шероховатости		0,63-20 P	3 Шероховатость Ra5; Ra2.5; Ra1.25 (на	P 05
20	Контроль внешним осмотром			2 Шероховатость Ra20;	P 04
				1±0,2x45°	03
				фасок:1 ^{+0.6} ; 1,6±0,2х45°; 1,6±0,2х45°;	022
100	Контроль внешним осмотром			1 Проверить отсутствие заусенцев, наличие	P 01
О Объем и То/Тв	Наименование средств ТО	Код средств ТО	Koj	Контролируемые параметры	ט
NOTNº 44				Стол ОТК	
Обозначение ИОТ		[B	То	Наименование оборудования	
9,2	Алгюминий АК9ч			Контроль	
зла МД	Наименование, марка материала			Наименование операции	
050	Корпус тормоза-замедлителя	Корпус торм	-) Caly	Н.контр.
		3			Hay. 6TK
	3572012-10	7555 3572	БЕЛАЗ	Бровко САТАТ 3.12.2019 Можейко ТАТАТ 7.7.7.7	Разраб.
55	-	<u>-</u>			
					Подл.
		-	· .		Дубл.

Дубл. Взам. Подл.			
			55 22
		7555 -3572012-10	050
Р Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объеми то/тв
P 01 7 Диаметр: Ø32 ^{+0.062}	8133-0946 H9	Пробка ГОСТ14810-69	
P 02 8 11 ^{+0.7}	¹ ШЦ-I-125-0.1-2	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	50
Р 03 9 Диаметр: Ø12-0.033	8133-0926 U8	Пробка ГОСТ14810-69	50
P 04 10 15 ^{+1.1}	8133-0926 U8	Пробка ГОСТ14810-69	50
05	шц-1-125-0.1-2	 Штангенциркуль ГОСТ 166-89	-
P 06 11 15±0.9	8512-4001	Штангенглубиномер	50
P 07 12 Размеры:36 ^{+1.6} ; 2,5min (2 раза); 4±0,6	8511-4001	Штангенциркуль	50
P 08 13 R10max (4 pasa)	Haбop N2	Радиусный шаблон	30
09		TY 2-034-228-87	
$P_{I} 10^{I} 14 \not \mathcal{O} 10.2^{I} +0.27$ (до нарезки резьбы);	8133-6243	Пробка	10
11 Резьба М12-6Н;	8133-8537	Пробка	and approximate to the second
12	8221-0053 6H	Пробка ГОСТ 17756-72	
13	8221-1053 6H	Пробка ГОСТ 17757-72	
P 14 15 Размеры:47±0.2; 30±0.2; 48±0.2 (контроль по	⊓шц-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20
15 размеру 90.7±0.2);			The state of the s
Р 16 16 30±0.2 34±0.2 (контроль по размеру	шц-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20
17 45.3+0 2):			
		-	

Дубл.		ГОСТ 3.1502-85 Форма 2а САПР	ма 2а САПР	
Взам. Подл.				
			10004010401000000000000000000000000000	ω
		7555 -3572012-10		050
. Р Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объеми То/Тв	TB
P 01 17 3±0.2; 74±0.2 (контроль по размеру 81±0.2);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 02 18 53±0.2 39±0.2 (контроль по размеру	шЦ-I-125-0.05	 Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
03 65.8±0.2);				
P 04 19 58±0.2 84±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-1-125-0.05	 Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
05 102.1±0.2);				
P 06 20 14±0.2 84±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-1-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
07 85.2±0.2);		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
P 08 21 55±0.2 120±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-1-125-0 05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
09 105.5±0.2);				
P 10 22 82±0.16; 120±0 16 (контроль по размеру	⊓Щ-1-125-0 05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
11 145.3±0.16);		Warden Committee		
P 12 23 130±0.2 (контроль по размеру 160.4±0.2);	шц-1-125-0 05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 13 24 Размеры: 13 ^{+1,8} 135 ^{+1,6} ; 34max; 39max	шц-1-150-0 05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
P 14 25 51+1.9		Размер обеспечивается	20	
		программой		
P 16 26 180±0.315	ШРК-250-0,05	Штангенрейсмас ГОСТ 164-90	20	
Р 17 27 23°±3'(контроль на станке по опер.040)	7845-7561	Центроискатель	20	
08.	T)			
	י פאחאיפטאאו אטרו ליסי		32	



33		The state of the s	Технический контроль	OK
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-1-125-0.05	Р 17 37 [23°] (контроль по размеру 58.2±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-і-125-0.05	Р 16 36 45° (контроль по размеру 111.7±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шЦ-1-125-0.05	P 15 35 21° (контроль по размеру 53.2±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-1-125-0.05	Р 14 34 34° (контроль по размеру 85.4±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	ШЦ-I-125-0.05	P 13 33 34° (контроль по размеру 85.4±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-і-125-0.05	P 12 32 23° (контроль по размеру 58.2±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	ШЦ-1-125-0.05	P 11 31 [22°] (контроль по размеру 55.7±0.1);
				10 22°, 43°, 49°
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-III-500-0.05	P 09 30 + R02 - 22° 23° 34° 34° 21° 45° 23°.
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	ШЦ-1-125-0.05	P 08 29 Ø 13.5 ^{+0.27} (11 отв.)
		Штатив ГОСТ 10197-70	LIM-IIB-8	07
		Оправка контрольная	8031-6688	066
		Индикатор ГОСТ 5584-75	NPB	0.5
	20	Центроискатель	7845-7561	P 04 28 10±0.16 (контроль на станке по опер.040)
		Оправка контрольная	8031-6688	83
	_	Штатив ГОСТ 10197-70	IUM-IIB-8	02
	_	Индикатор ГОСТ 5584-75	ИРБ	01
То/Тв	Объем и	Наименование средств ТО	Код средств ТО	Р Контролируемые параметры
050		7555 -3572012-10		
4	5			
				Подл.
				Взам
	Форма 2а САПР	ГОСТ 3.1502-85 Форм		
	•			

34			Технический контроль	OK
		the state of the s		
				7
				16
			The state of the s	5
	-			4
				13
				12
				10
				09
a very popular and a property and an and				08
	100	Клеймо кислотное		Р 06 42 Клеймить деталь. Поверхность К
April and April applications and the second	· ·	Плита ГОСТ 10905-86	1-0-1600x1000	05
	20	Щуп	0,06 (-0,02)	Р 04 41 Допуск плоскостности поверхности 0,05
·	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	ШЦ-I-125-0.05	P 03 40 49° (контроль по размеру 121.1±0.1)
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	ШЦ-І-125-0.05	.P 02 39 [43°] (контроль по размеру 107±0.1);
	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	шц-і-125-0.05	P 01 38 22° (контроль по размеру 55.7±0.1);
То/Тв	Объем и ПК	Наименование средств ТО	Код средств ТО	Р Контролируемые параметры
050	V	7555 -3572012-10		
Ŋ	ر ن			
				Взам.
	Форма 2а САПР	FOCT 3.1502-85 Φop	J	Дубл.
) } !			

