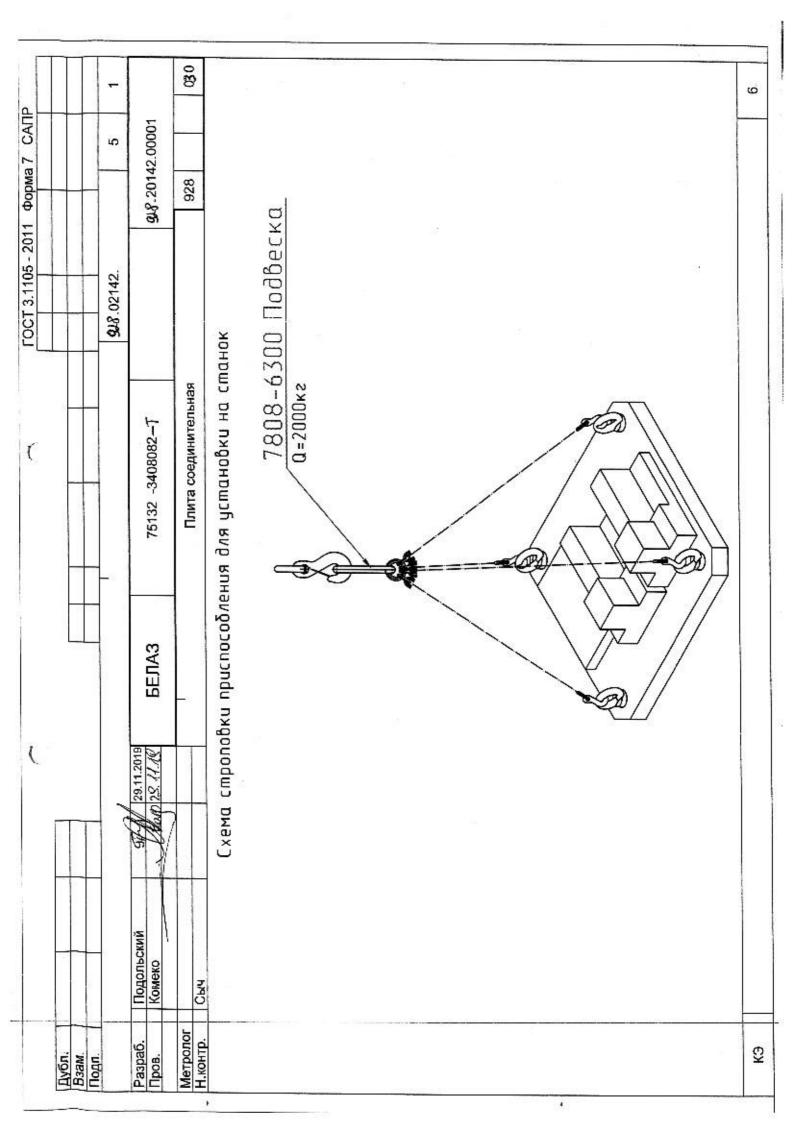
DEJA3 75132 -3408082 -T 918 02142.		()		CTI 0075 c	Форма 1	САПР	П
БЕЛАЗ 75132 3408082-Т 928.02 Плита соединительная МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ На ЕТП Обработки резанием Т. "." КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ Т. "." Т. "." Т. "." Т. "." Т. "." Т. " Т.				<u>+</u>		22	
Плита соединительная МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ Зам. гл. технолога КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ на ЕТП обработки резанием от " 20 г.		БЕЛАЗ	75132 -3408082-T		928.02		
министерство промышленности республики беларусь УТВЕРЖДАЮ Зам. гл. технолога КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ на ЕТП обработки резанием ТТ 20 г.			Плита соединительная		-	4	ř.
УТВЕРЖДАЮ Зам. гл. технолога КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ на ЕТП обработки резанием от " 20 г.		министерство пром	ЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛ	APYCb		-	
комплект документов на ЕТП обработки резанием от " 20 г.	4			УТВЕРЖДА! Зам. гл. техь	Ю Нолога		
КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ на ЕТП обработки резанием от " 20 г.	į					В.П. Крупский	
на ЕТП от " 20 г.			иплект документов				
ot "		ETI	ботки резанием	1 1			
ot "20							
ot "20							
ot "20		A		1			
	01						
							_

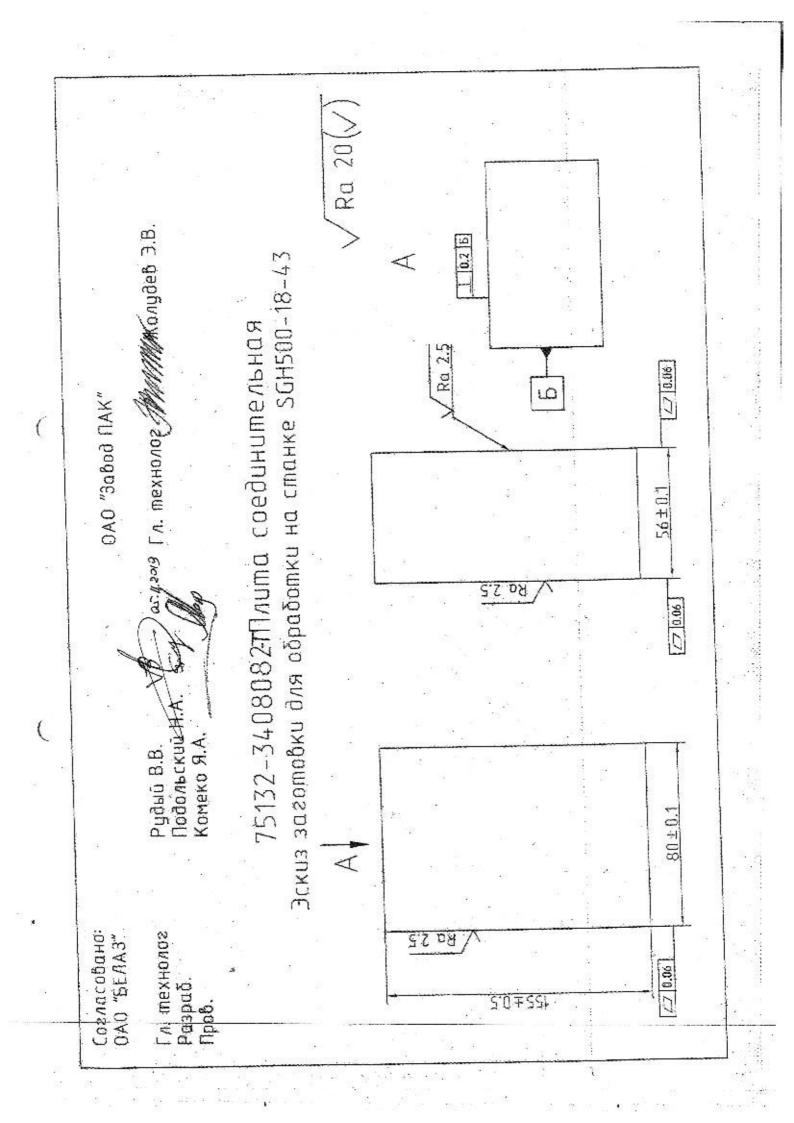
		-									
			П								
			Ce		20	_		6	928.02142.	-	
Подоль Комеко	Подольский Комеко	<i>B</i>	Glow 03.12.2019	2.019	БЕЛАЗ	75132 -3-	75132 -3408082 -T	12		928.91142.00001	-
290						Пли	Плита соединительная	пьная		A	
	Номер листов	CTOB		Bcero	Обозначение	Обозначение	c		Bcero	30	Ę
ñ	заменен-	новых	аннулиро-	документе	ии на тд	ИИ на КД	ПОДПИСЬ	o D D	листов ВО	COOSHAHEINE IN	.
L	-			22		75306.0625-18 03.12.2018			4		
LL	- -						-		_		
. L	. –						_			Применяемость	مِ ا
L						_	-				
1	-							_	_		
			- Company				_	_			
	-										
		6			L		_		_		
	======================================				_				_		
9400				_			_	_			
	-						_		_		
1					Маршру	Маршрут изготовления					
5	928 (опер. 030-040); 460	10.0 <u>0.0</u> 0.00									
					Лист дополн	Лист дополнительной информации	ции				7

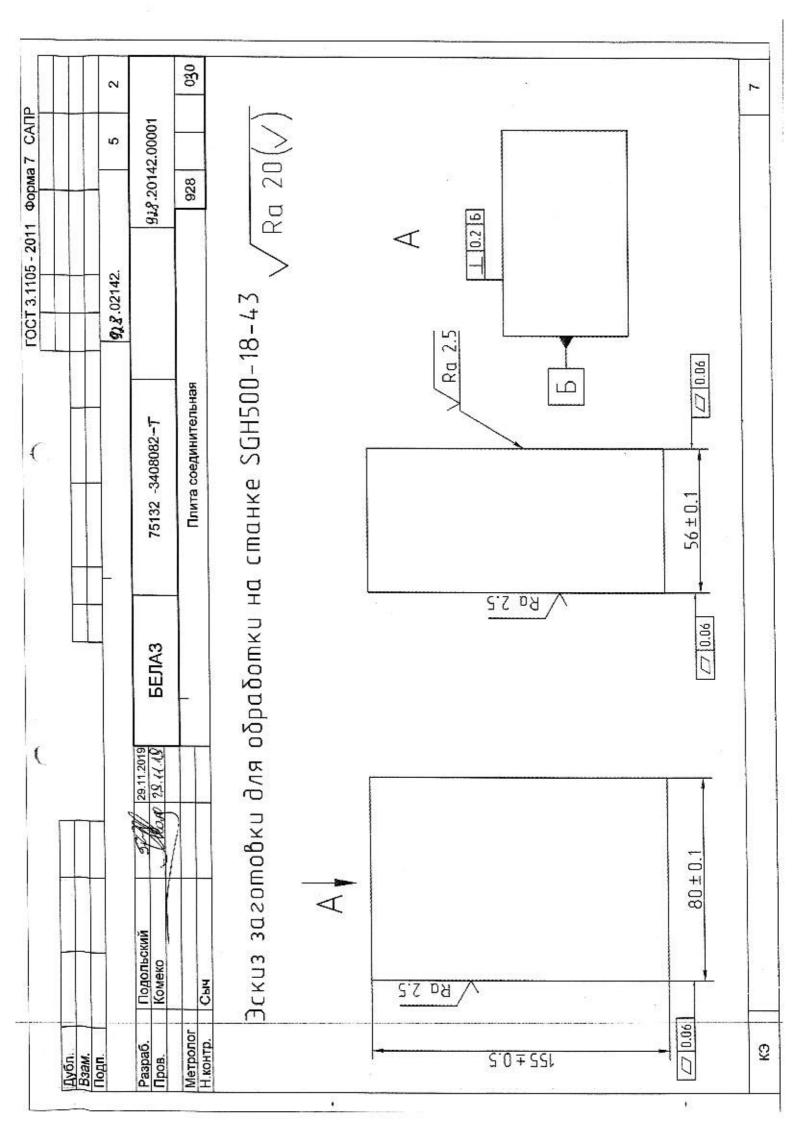
	-	928.10142.00001	¥				Tn3 Tur	_							_			-	_			n
	928.02142.	36			KQ M3	5'h Y	документа		1 20		1 20 1						_	_			_	
	6	-3408082~T	Плита соединительная		Профиль и размеры	155x80x56	Обозначение документа Р УТ КР КОИЛ ЕН О	28.20142.00	1 1 1		4 1 1						_		_		- -	
	-	3 75132			Код загот.		CM Hood	30142.00001	1604500	928.60102.00001	1306300	_			_	_		_				
	•	03.12.2019 04/05.42. [9 БЕЛАЗ		23	ЕН Н.расх. КИМ	1 0,96	Код, наименование операции	Программная	c4114 Nog. SGH 500-18-43	ООЛЬ	-4	_							_			
		ский		35 FOCT 1050-2013	EB MA	KF 4,7	РМ Опер. Код, наименование Кол наименования оборудования	030 4230 Проп	Popusontanhhor OL cylly Me	040 0200 Контроль	992/1450030 Контрольный стол 144-4				_							2000
Дубл. Взам.	OH:	Разраб. Подоль Пров. Комеко	H KOHTD	Calb	Код	MO2	A Llex Jy.	01 928	02 FORUSOHP	03 928	04 992145003	05	90	07	1 80	60	10 10	11	12	13	14	MK

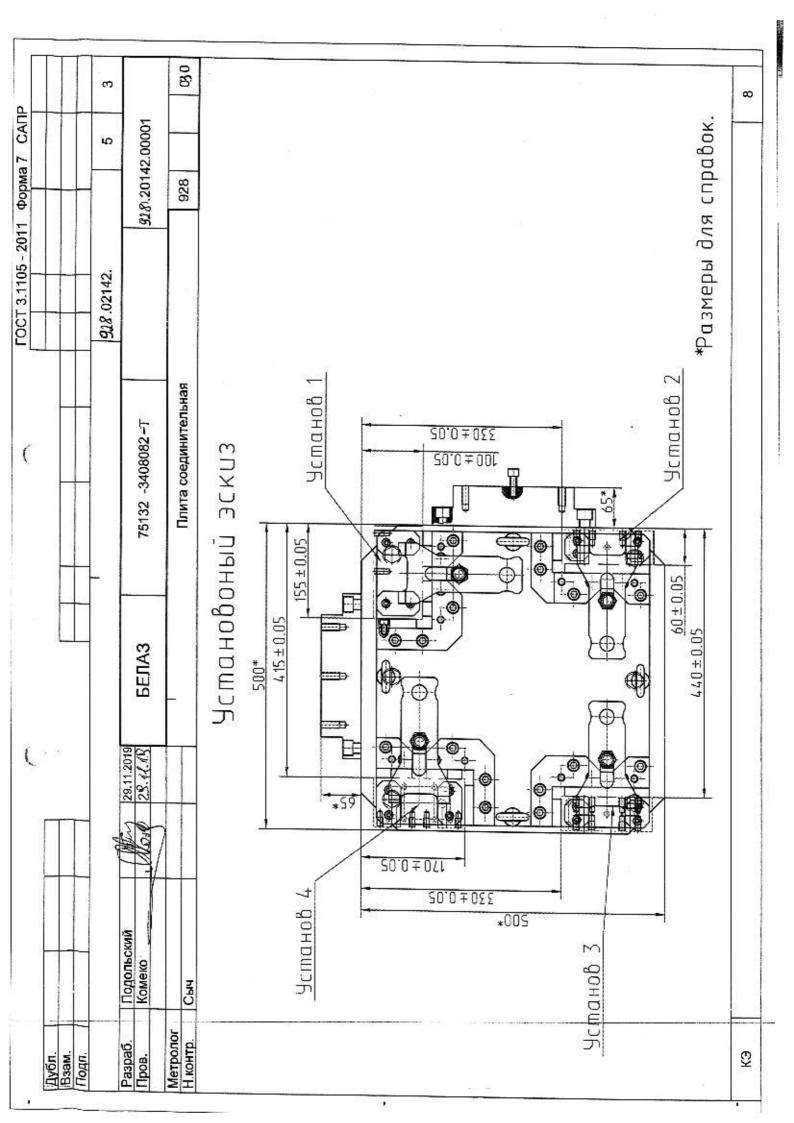
				(2		-	5	
1										
\dashv						928.02142	142.	+	2	-
Разраб. Провер Нормиров.	Подольский ЗТ	03.12.2019 03.12, (15 5EJA3	75132 -3	-3408082-1				928.60	928.60142.00001	_
Метролог	Chu		Плита	соединительная	ьная			928		030
1000	Наименование операции	Материал	Твердость	EB	ДМ	Фоф	Профиль и размеры	<u></u>	M3	КОИД
	Программная	Сталь 35	HB 189229	ᅜ	4,7	- T	155x80x56		6,4	-
do	Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	To	Тв .	Тпз	TuT		¥05		
~	S G H 500 - 18 - 43 Sinumerik 8280						Концентрат СОЖ "VIKSOL PS-430 EP" ТУ ВҮ 100991292.006-2010	COK "\	71KSOL P 292.006-3	S-430
	Control of the Contro	NU	В ипи В	_	+	_	S	_		>
<u>6</u> –	01 'ИОТ NeNe: 8; 9; 22; 27; 46; 80; 99; 127;127/1 02 1 Перед обработкой партии деталей для установки приспособл	я установки приспособл	ения на станок необходимо завернуть в приспособление	димо заве	рнуть в п	риспособ	ление 4	_		
	рым-болта М12, застропить подв	рым-болта М12, застропить подвеской приспособление за рым-болты, установить на стол станка приспособление,	ты, установить н	а стол ста	нка присп	особлени	fe,	_	_	
1	расстропить подвеску, снять рым	расстропить подвеску, снять рым-болты и закрепить приспособление.	Ne.						-	
274	-6548 Приспособление ; 7878-605	05 7274-6548 Приспособление ; 7878-6055 Рым-болтМ12; 7808-6300 Подвеска	ска		_				L	
7	Очистить детали от загрязнений и	Очистить детали от загрязнений и стружки. Открепить и снять деталь с 4 установа.		Деталь с 3 установа открепить и	установа	а открепи	БИ	_	_	
	установить на 4 установ 3-мя отв. Ø 8.43 +0.22	. Ø 8.43 ^{+0.22} к правому платику. Деталь с 2 установа открепить и установить на	еталь с 2 устано	ва открепи	ть и уста	НОВИТЬ Н	33	_	_	
	установ 3-мя отв. Ø 8.43 ^{+0.22} вве	вверх. Деталь с 1 установа открепить и установить на 2 установ 3-мя отв	и установить на	2 установ	3-MA OTB			_	_	
	Ø 8.43 ^{+0.22} вверх. Заготовку уста	вверх. Заготовку установить на 1 установ шлифованной стороной 155х56 к платику.	й стороной 155х	56 к платик	у. Закреп	Закрепить детали	ŽĮ.		_	
	на всех установах.							_	_	
7274	-6548 Приспособление								-	
	Обработать деталь по управляющей программе согласно эскиза.	цей программе согласно эскиза. Ри	ри и ВИ смотри карту наладки.	ірту налад		СИ и контроля смотри	смотри	_	_	
	onep. 040							_	_	
							_	_		
										,

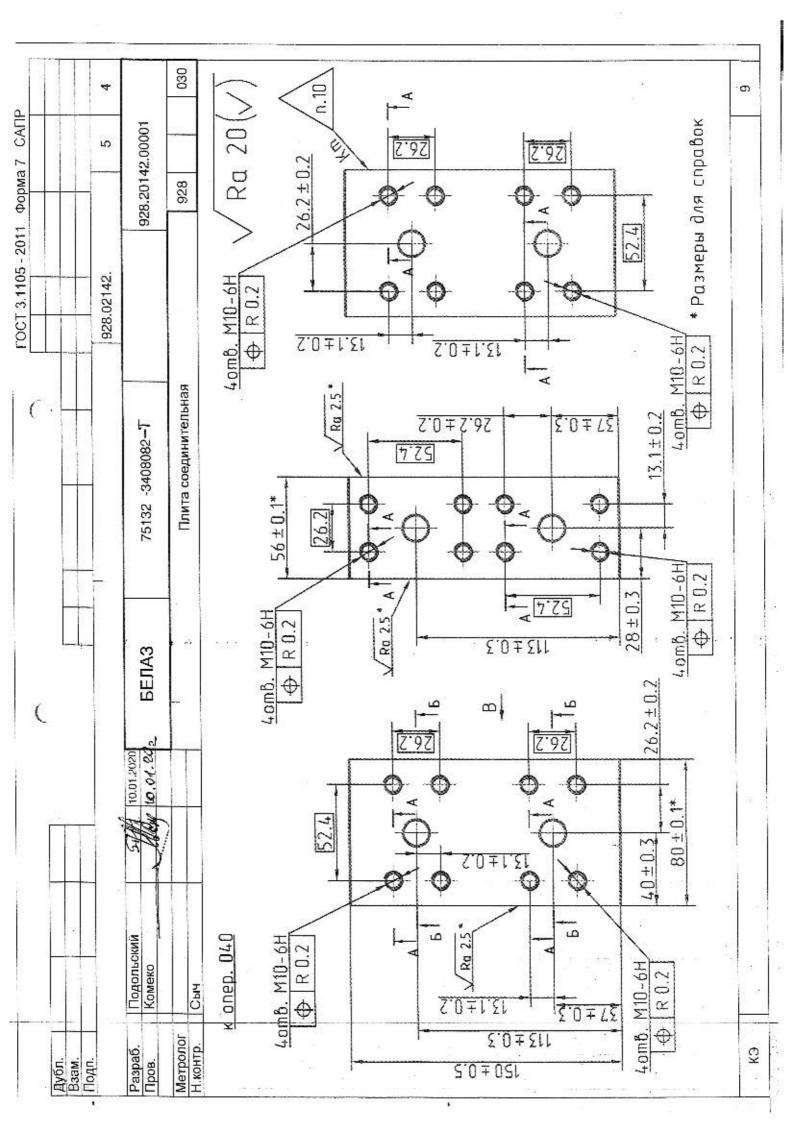
	928.02142.	75132 -3408082~T 928.60142.00001 030	t s	_	, rdcT 1513-77								
		7.5	-	Зачистить заусенцы на обработанных поверхностях.	03 2820-0013 Напильник ГОСТ 1465-80; 2822-0013 Напильник ГОСТ 1465-80; 2828-0048 Надфиль	Уложить деталь в тару в количестве 30 штук не более.							

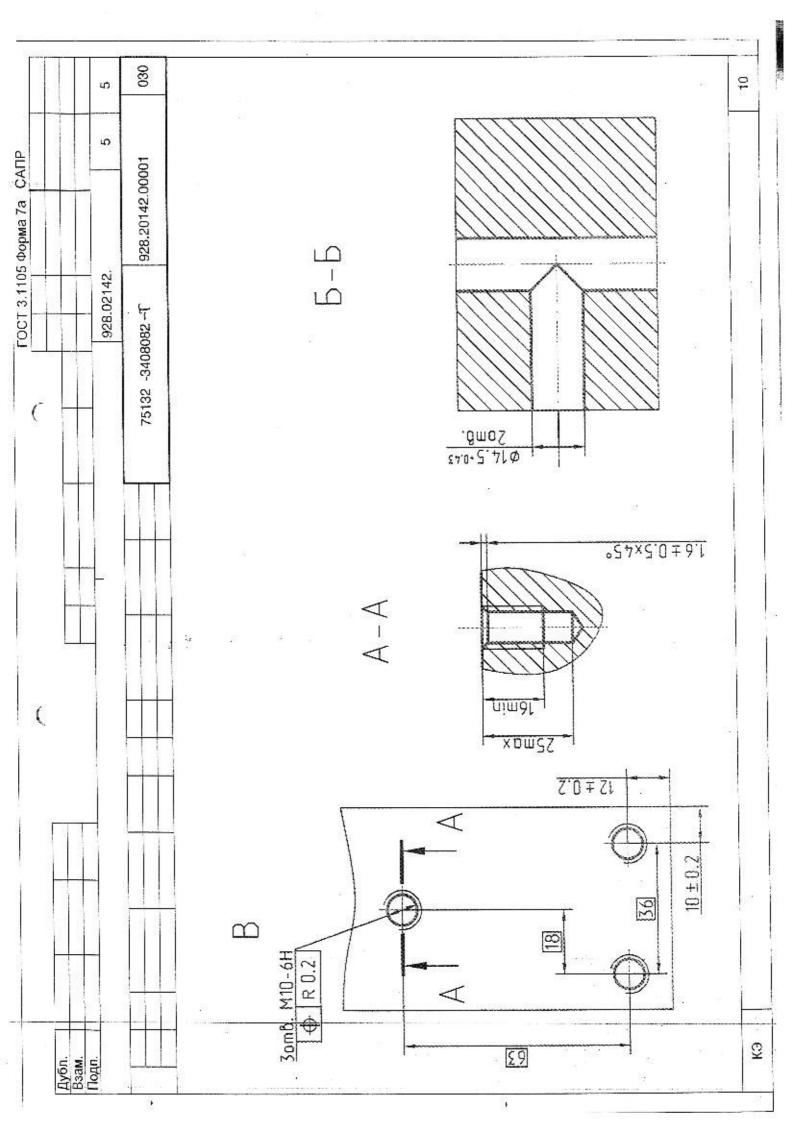


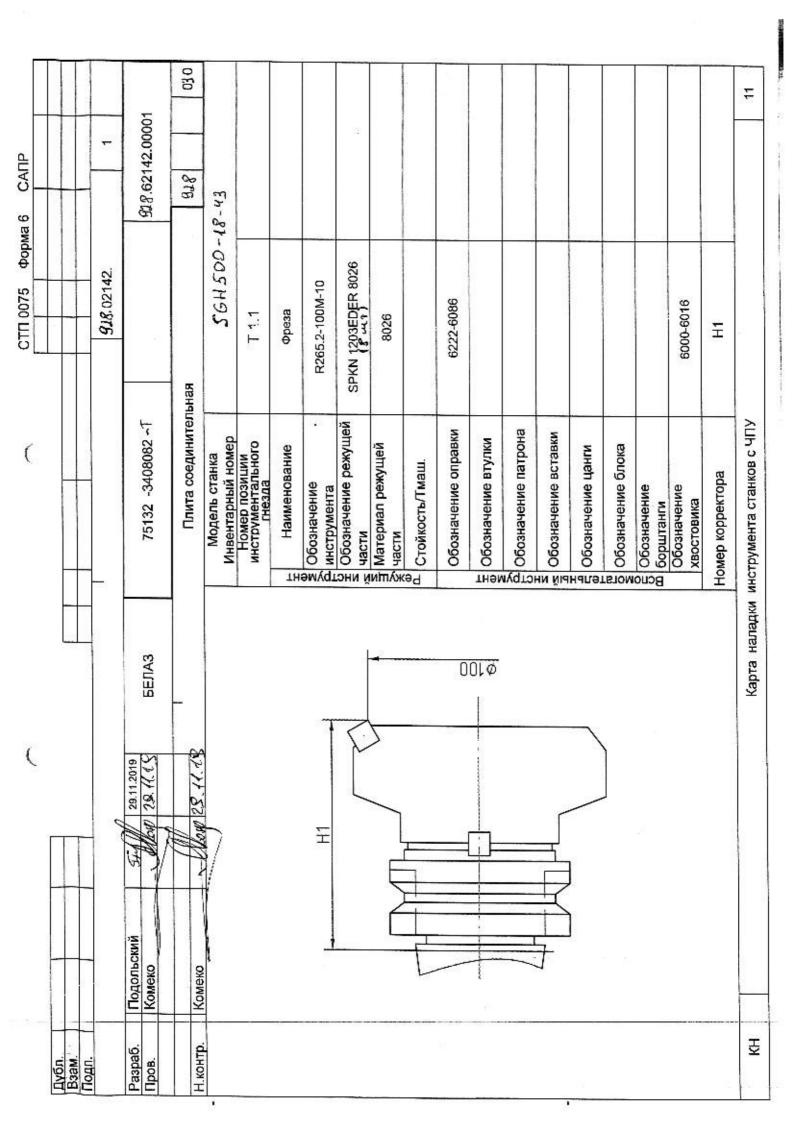


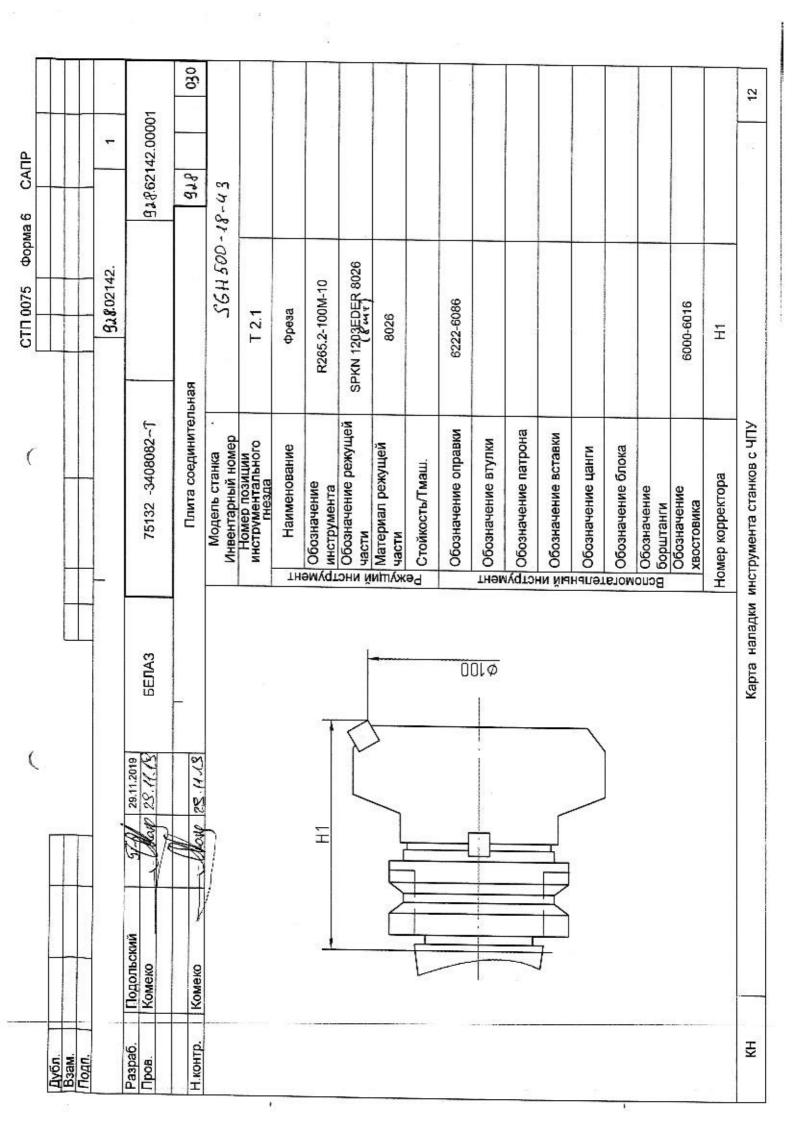












			080																38	13
	-	918.62142.00001											e 1							
		918.627	378	-18.43																
	142.			-005 H9.S																
	92.8.02142.			2.5	T 3.1	Сверло	2301-6082				6240-6049							6000-6016	Ξ	
		12	ьная								9		10					9		
	*	-3408082~T	Плита соединительная	нка	тии РНОГО	ание		эежущей	ущей	ä	правки	тулки	атрона	ставки	анги	лока				OB C VIIV
		75132 -340	Плита со	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда	Наименование	Обозначение инструмента	Обозначение режущей части	Материал режущей части	Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	Обозначение втулки	Обозначение патрона	Обозначение вставки	Обозначение цанги	Обозначение блока	Обозначение борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	VIII O BOSHETS CTAHKOB C UIIV
	-			NHB N	ИНСТ		труме Те		жу части		0003	Contract of the last	күфтэн Обо					Обоз	Номер к	инстими
											91€	1								MADELEN
		БЕЛАЗ								/	1		\			-				Kanta uar
		683	3	5					<	\			\geq	C .						
	,	7 29.11.2019 28.11.4	17 0%	3					900		1									
		77.75	WOW!	/		j	*		T	2	<i>></i>				H					
		, j						Ξ							-					-
	-	Подольский Комеко -	Комеко			_			E				R							-
Ay6n. Baam.	logn.	Paspa6. R	H KOHTD		- 3-12800		812 11 81		1000	E	+	=	<u> </u>						dell' s a	25

			Σ	030											3					14
		_	918.62142.00001	918	1-18-43															
		918.02142.		aя	G05 H9S	T 4.1	Сверло ГОСТ 10903-77	2301-0007			6240-6043							6000-6016	Ŧ	
			75132 -3408082 -T	Плита соединительная	Модель станка	инструментального гнезда	Наименование	Ф Обозначение р инструмента	Жатериал режущей жатериал режущей жатериал режущей жатериал жатер	Ф Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	д Обозначение втупки	Обозначение патрона	обозначение вставки	Б Обозначение цанги	обозначение блока	© Обозначение Ф борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	ACC.
			БЕЛАЗ							Ç	10		11.		1	D.				
			28.11.2019							Y										
	TO DOT ALL THE THE PROPERTY OF		Подольский 5000	Company									3		H	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
2.	Ayon. Baam.		Разраб. Г Пров. Н	THOUSE OF THE PERSON AND THE PERSON							- Control	7			•	e-1848 -194		·		

САПР		-	9,3.62142.00001	913 030	.43										7.					15
СТП 0075 Форма 6		918.02142.	816		4-81-005H95	15.1	Сверло ГОСТ 10903-77	2301-0197			6240-6049							6000-6016	Ξ	
C			75132 -3408082-T	Плита соединительная	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда	Наименование	обозначение мнструмента		Жатериал режущей Жасти	Обозначение оправки	т Обозначение втулки	Обозначение патрона	х Обозначение вставки	обозначение цанги	Обозначение блока	Обозначение Ф борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	падки инструмента станков с ЧПУ
ć			БЕЛАЗ	and the same of th		ä			66			S <i>L</i>	ΊτιΦ		•			24 T		Карта наладки
(Подольский 54.4. (2) Комеко - (2010 28.44. (2)		Over the control of t					E			=		H					
	Дубл. Взам.	l logili.	Разраб. Подоль Пров. Комеко	Overed H	1							3	<u> </u>				. T			至

33 75132 -3408082-Т Плита соединительная Модель Станка Инвентарный номер Незда инструмента Обозначение втупки Незда инструмента Обозначение блока Обозначение блока Обозначение Незда инструмента Незда инструмента Обозначение Незда инструмента Обозначение Незда инструмента Побозначение Побозначени	175132 -3408082-Т 176132 -3408082-T 176				o g o																	,
75132 -3408082-Т Плита соединительная Модель станка Модель станка Инвентарный номер Номер позиции инструмента Номер позиции м Материал режущей Материал режущей Материал режущей Материал режущей Материал режущей Материан втупки Обозначение вставки Обозначение блока Обозначение Моделячение Моде	10 10 10 10 10 10 10 10	7000	-	32142.00007	8																	
	25.11.2019 ВЕПАЗ Т6132 -3408082-Т Плита соединительная Модель станка Инвентарный номер Номер позыция Наименование Зенкер Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение блока Обозначение блока Вобозначение патрона Обозначение блока Обозначение блока Вобозначение патрона Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение втупки Обозначение Вобозначение Обозначение Обозначение Вобозначение Обозначение Обозначение Вобозначение Обозначение Обо			908.6	16	2-18-43																
Вспомогательный инструмент — Вспомогательный инструмент — В Обозна — В Обоз	ВСПОМОГЕТЕЛНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ВОВЕТЕЛНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ВОВЕТЕЛНЫ		918.02142.		В	SGHSD	T6.1	Зенкер	2320-6095						6151-6020		6113-6143			6000-6016	Ŧ	
Вспомогательный инструмент Режущий инструмент 5 8 5	ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ В СПОМОГАТЕЛЬНЫЙ			75132 -3408082-T	Плита соединительна	Модель станка нвентарный номер	Номер позиции нструментального гнезда	Наименование	5означение струмента	5означение режущей сти	ятериал режущей сти	ойкость/Тмаш.	означение оправки	означение втупки	означение патрона	означение вставки	означение цанги	означение блока	означение эштанги	означение стовика	корректора	VOI
	28.11.201			БЕЛАЗ									.8Φ			ın ğir	нчпөл	WOLS	Bonoa		Ξ_	and the same
Комеко Комеко		Дубл. Взам. Подп.		Разраб. Пров.	Н.контр.									1	=]	->	Ţ				Ā

+

	<u> </u>	030																	17
*	928.62142.00001	928	8-43																
928.02142.	92		SCH 502-18	T 7.1	Метчик ГОСТ 3266-81	2620-1433.2			59			6163-6028	6162-6030				6000-6016	H	
	75132 -3408082 -T	Плита соединительная	Модель станка Инвентарный номер	Номер позиции инструментального гнезда	Наименование	е Обозначение Э инструмента	Carlotte Committee	≦ Материал режущей ≿ части	Стойкость/Тмаш.	Обозначение оправки	Б Обозначение втулки	Э Обозначение патрона	ж Обозначение вставки	д Обозначение цанги	обозначение блока	© Обозначение Ф борштанги	Обозначение хвостовика	Номер корректора	инструмента станков с ЧПУ
	020 . е.О т, БЕЛАЗ		And the second s					11 9	-01W	4				1					Капта цапия
5	кий 94 10.01.2020					8	8						3	H1					
	Разраб. Подольский Пров. Комеко	Н контр. Комеко		······································				() - 2 - 4 - 1	7			7							KH

	-		040	МД	4,7	10T		To/TB														18
	2	100	-	F	-	чение у	44	-	_000							_					_	
		928.60102.00001	928			Обозначение ИОТ	10	Объем и ПК	100		100		30	30								
	928.02142.	926	ная	Наименование, марка материала	Сталь 35		0,10	Наименование средств ТО	Контроль внешним осмотром		Контроль внешним осмотром			Штангенциркуль ГОСТ 166-89				Пробка ГОСТ 17756-72	Пробка ГОСТ 17757-72			
		75132 -3408082T	Плита соединительная	Наимен			CH. AURTH	Код средств ТО Н	Контро	_	Контро	=	Пробка	Штанге		-9	Пробка	Пробка	Пробка	Пробка		Технический контроль
		БЕЛАЗ				To TB		У Код сре	-	_			8133-5158	TILL-11-200-0.05			8133-8527	8221-0044 6H	8221-1044 6H	8133-6039		Техничес
		Подольский 57-44 10.01.2020 Комеко - 10.01.2020 Усович	Chiq	Наименование операции	Контроль	Наименование оборудования	144-4	Контролируемые параметры	Отсутствие заусенцев, наличие фасок	1.6±0.5x45°	Шероховатость обработанных поверхностей	Ra20	Диаметры: Ø 14.5 ^{+0.43}	Pasmepa: 150±0.5; 12±0.2; 10±0.2; 40±0.3;	37±0.3; 113±0.3; 28±0.3; 13.1±0.2; 26.2±0.2;	25тах	Резьба М10-6Н			⊘ 8.43 ¹0.22 (контроль до нарезки	резьбы)	
									1		2		8.	4			25		L	9		ž
Дубл. Взам. Подп		Разраб. Пров. Нач БТ	Метролс	1				1 53	P 01	05	03	8	05	90	07	80	60	9	1 =	12	5	-

			928.02142.		2	2
			75132 -3408082-T	928.60102.00001	100	040
	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО		Объем и	To/TB
-	16min	8221-0044 6H	Пробка ГОСТ 17756-72			
		ШЦ-11-200-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	- 68	_	
L	Позиционный допуск расположения осей 4-х	Пщ-⊪-200-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	_	30	
_ 0	отв. M10-6H R0.2мм				-	
_	Позиционный допуск расположения осей 3-х	Тшц-⊪-200-0.05	 Штангенциркуль ГОСТ 166-89	_	- 08	
0	отв. М19-6Н R0.2мм			_		
-	Годные детали клеймить		Клеймо киспотное	100	_ 0	
3				_		
			·			
001000						
					_	
				_		
						1
03931-03					<u>22</u>	
1						
1 .					_	
				_	_	
		Тохимпосиий изоптори				19

			-	918.42142.00001	A												1	mentrial emissionemiss	THE PARTY OF TRANSPORT AND THE PARTY OF THE		ADDOMESTICS CO.		The second control of	19
			918.02142.		ая	е операции ание ТО	имная														50	33		
				75132 -3408082 <i>-</i> T	Плита соединительная	Код, наименование операции Наименование ТО	4230 Программная																_	Приспособления
				БЕЛАЗ		Кол.		1 Приспособление	1 Крючок для уборки	Ф Рым-болтМ12			- .1	_			-8	_	_		_	_		Поисп
			1/c	547/ 29.11.2019		л Операция Обозначение ТО	030	7274-6548	7819-6019	7878-6055														
				Подольский Комеко «	Cely	PN	928	_	_	_	_	_	_			_	-	_						
Дубл.	Взам.	Подп.	100	Разраб. Пров.	Н.контр.	B -	B 01 9	T 02	T 03	T 04	05	90	1 20	80	-60	10	ξ.	12	13	4	15	16		BO

жий — Сперация — БЕЛАЗ — БЕЛАЗ — БЕЛАЗ — Сбозначение ТО — Сбозова — Сб	СТП 0075 Форма 9 САПР	918.02142.	32 -3408082T	Плита соединительная А	Код, наименование операции Наименование ТО	4230 Программная												ном	18-
жий Операция Обозначение ТО Обозначение ТО Обозначение ТО О30 О30 О30 О30 О30 О30 О30 О30 О30 О3			БЕЛАЗ 75132	Лли			Цанга	Патрон	 Оправка	Оправка	CBepno FOCT 10903-77	CBepno FOCT 10903-77	Сверло	Зенкер	Фреза	Пластина	Beraha	Патрон розьбонарезной	Metuuk 1007 3166-
			1 CATES		Рм Операция Обозначение ТО							2301-0197	_				-6030	8008	 2620-1933.1

			-	-																				
		-	918.42142.00001	<																				
			918.42															- Control of the Cont				***************************************		-
		918.02142.																					_	
		928.0		83	э операции	ание ТО	мная																	
			18082 -Ţ	Плита соединительная	Код, наименование операции	Наименов	4230 Программная						-											
			75132 -3408082-7	Плита	Код			09-50	35-80	-77				***************************************		0.000								
			3.0					FOCT 146	FOCT 146	FOCT 1513-77														
_			БЕЛАЗ					Напильник ГОСТ 1465-80	Напильник ГОСТ 1465-80	Надфиль Г														
					1	NOT:		_	_	_										-	-			
4			29.11.2018																					
		404	Men		Обознашания	2	030	3	3	m														
					one neces	MUDICAL		2820-0013	2822-0013	2828-0048														
		2000	Комеко	Cald	y. P.	5				-	-			<u>-</u>	-	_		<u> </u>	_		-		The same of the sa	
Дубл. Взам.	Подп.	Dannah	Пров.	Ē	Т	+	1 928	2	3	4	- 2	9	1 1	- 8	-6	- 04	-	12	13	- 41	15	16		-

		•	10000	A					5														
- E			918.42142.00001																			.	
форма			65																				
0/00/110		948.02142			иип																		
5		9,	8	ная	ие опера	ование по	airod															-	
(75132 -3408082-T	Плита соединительная	Код, наименование операции	наимен	arrod non pozn					41	7.										
			75132 -	Ē						Штангенциркуль ГОСТ 166-89		17456-	t-95281 L										
										циркуль Г	ø	a FOCT	a roct										
			БЕЛАЗ	_				Пробка	Пробка	Штанген	Пробка	1 pagra	1 Пробка	_						_	_		
(<u> </u>		-	<u>\$</u>	-	-	_	_	-	7	1		_		-	77.	_		_		
			51-1 29.11.2019		Операция	Ne TO	0%0	28	39	0.05	-8524	8221-0044 6H	-1044 64					and the same of th					
			×			Обозначение ТО		8133-5158	8133-6039	ШЦ-II-200-0.05	8133	8221-	8221		_							-	
			Подольский Комеко Ицкова	270	Yu. PM	-	-		_	_	_		_	_	_	_	-	_	0.00	_	_	_	
	Дубл. Взам. Подп		Разраб. Пров. КБ И	£	ě	Τ,		T 2	T 3	T 4	T 5 T	T 6 T	T 7	 - - -	О	-01	11	12	13	14	15	16	