

[illegible]

22

A

УТВЕРЖДАЮ

20 r.

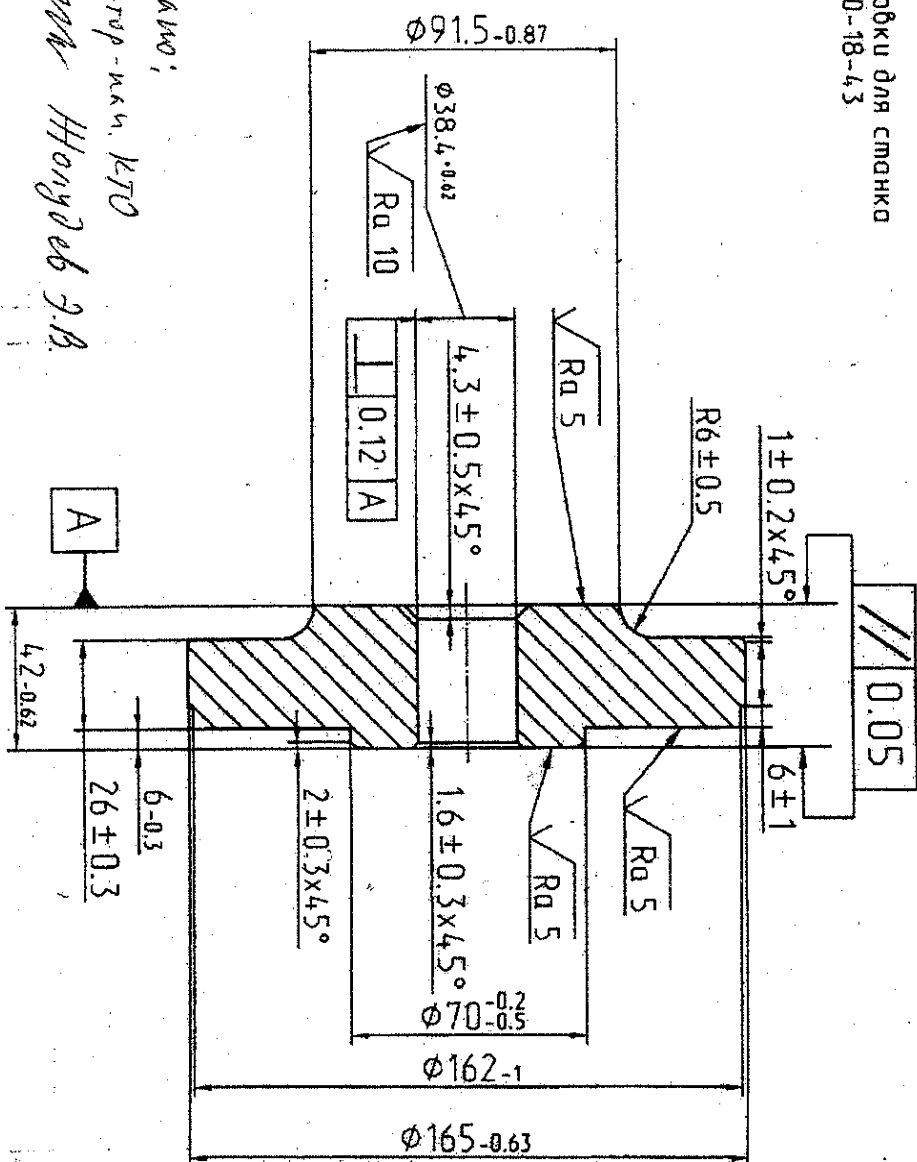
[illegible]

77

ω

Разраб.	Егоров	12.12.2019	БЕЛАЗ	7555 -2917492-01-Т	928.02141.	1			
Провер	Можейко	44.12.93							
Нормиров.									
Метролог									
Н. контр.									
Наименование операции		Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД	
Программная		Сталь 45	---	КГ	4,3	ф162х42	6,8	2	
Оборудование, устройство ЧПУ		Обозначение программы	То	Тв	Тпз	Тшт	СОЖ		
SGH500-18/43 Sincmeги 828D		928_00509188					Решение Внедрение		
P		ПН	Д или В	L	t	l	S	n	v
01 ИОТ №7, 46, 68, 99, 127, 127/1.									
O 02 1 Установить заготовки в количестве 2 шт. на приспособление и закрепить. См. установочный эскиз.									
T 03 7274-6551 Приспособление; 7811-0041 Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80; 7812-0379 КлючХ9 ГОСТ 11737-93; 7812-0381 КлючХ9 ГОСТ 11737-93;									
04 ЗП-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85									
O 05 2 Обработать деталь согласно УП. Резуший и вспомогательный инструмент смотри карты наладки.									
06 Средства измерения и контроля смотреть контрольную операцию									
O 07 3 Открепить и снять деталь.									
O 08 4 Зачистить острые кромки и заусенцы.									
T 09 2820-0051 Напильник ГОСТ 1465-80; ЗП-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85									
O 10 5 Очистить от загрязнений и стружки.									
T 11 ЗП-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85; Щетка-метка ГОСТ 28638-2000									
O 12 6 Годные детали уложить в тару в количестве не более 200 штук.									
T 13 133-496 Тара для заготовок и поковок									
OK									
4									

Эксп. заготовки для станка
с ЧПУ SGM500-18-43.



✓ Rd 20 (✓)

Сомасово;
22.10.1987 г. - м.н. КТО
Андреев Андрей 2.8.

Technical drawing of a mechanical part, likely a pump head or valve cover, showing a cross-section (A-A) and a top view (B-B).

Section A-A (Cross-section):

- Overall diameter: $\phi 162^*$
- Central bore diameter: $\phi 70_{-0.25}^{+0.2}^*$
- Flange thickness: $6 \pm 1^*$
- Central shaft diameter: 20 ± 0.5
- Shaft length: $42_{-0.62}^{+0.62}^*$
- Flange outer diameter: $1 \pm 0.4 \times 45^\circ$
- Flange inner diameter: $0.5 \pm 0.4 \times 45^\circ$
- Flange thickness: 5 ± 0.3
- Surface finish: $Ra 6.3$
- Material: K 1/8" OCT 6111-SZ

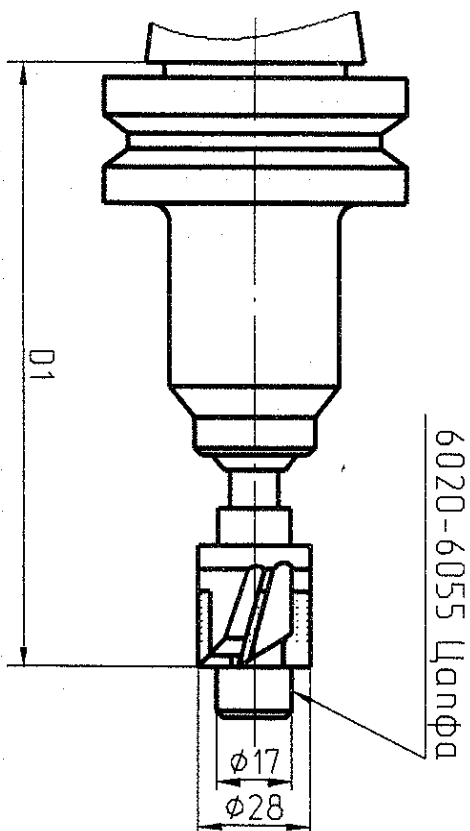
Section B-B (Top view):

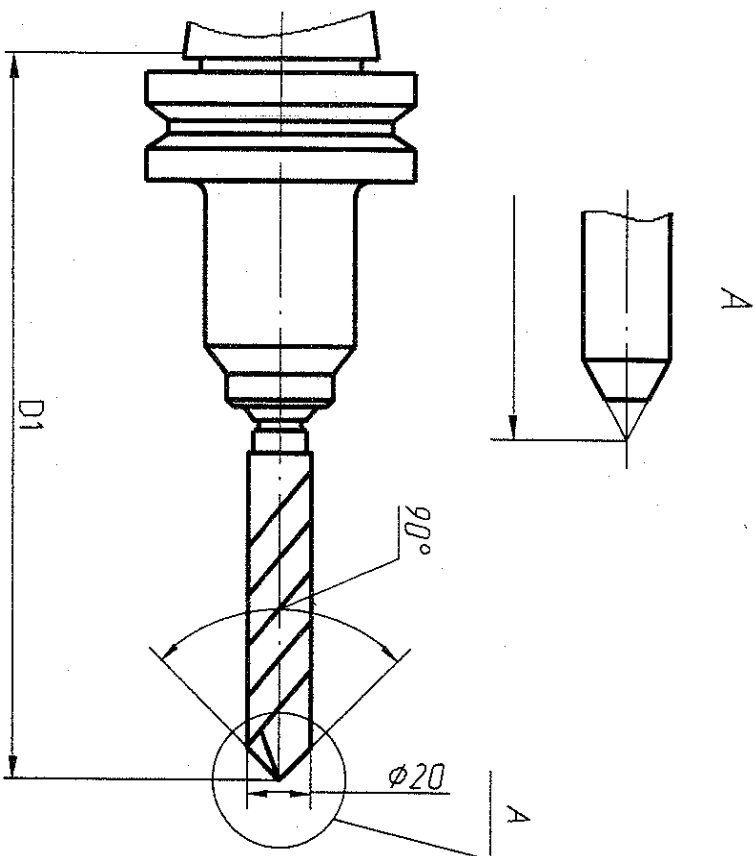
- Overall diameter: $\phi 165^*$
- Central bore diameter: $\phi 130^*$
- Flange thickness: 38 ± 0.3
- Flange outer diameter: $1 \pm 0.4 \times 45^\circ$
- Flange inner diameter: $0.5 \pm 0.4 \times 45^\circ$
- Flange thickness: 5 ± 0.3
- Surface finish: $Ra 2.5$
- Material: K 1/8" OCT 6111-SZ

* Размеры для справок

И. КОНТР.			4	С	С
-----------	--	--	---	---	---

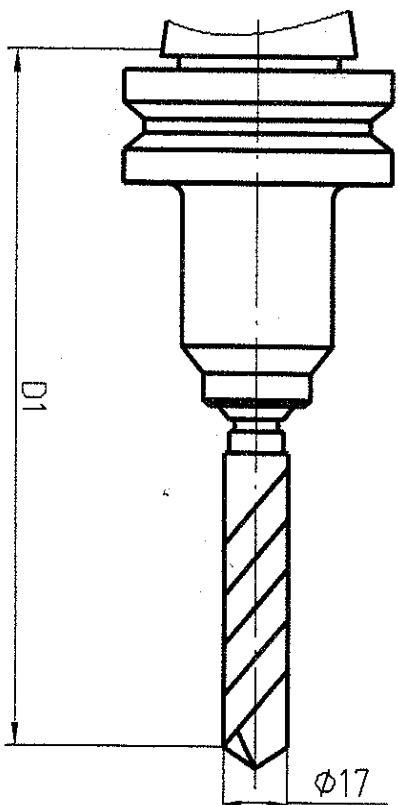
Полное наименование	Р-1
---------------------	-----




[illegible]

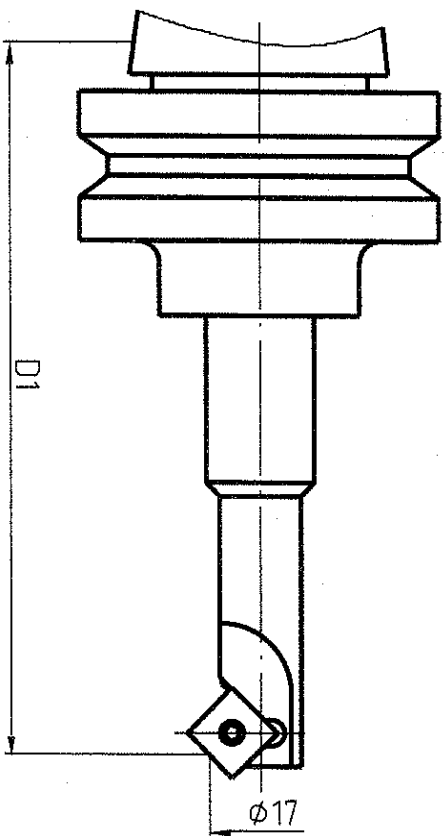
Модель станка		
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 2.1	
Наименование	Сверло	
Обозначение инструмента	2301-6300	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Т маш.		
Обозначение отправки	6240-6062	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	Р1	

Разраб.	Егоров	15.10.2019	БЕЛАЗ	7555 -2917492-01-T	928.62142.00012	928	090
Пров.	Можейко	23.02.19					
Н. контр.			Фланец				

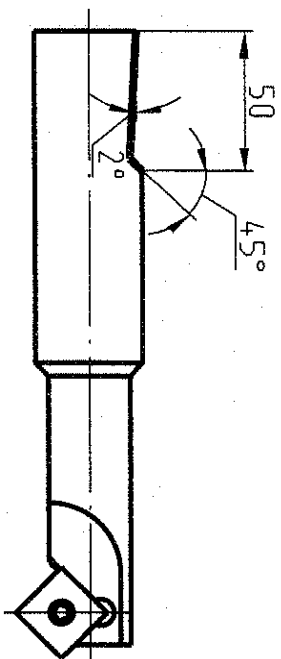


Модель станка		
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 3.1	
Наименование	Сверло ГОСТ 10903-77	
Обозначение инструмента	2301-0057	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6062	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	02	1

Разраб.	Егоров	15.10.2019	БЕЛАЗ		7555 -2917492-01-Т	928;62142.00012	
Пров.	Можейко						
Н.контр.			Фланец			928	090

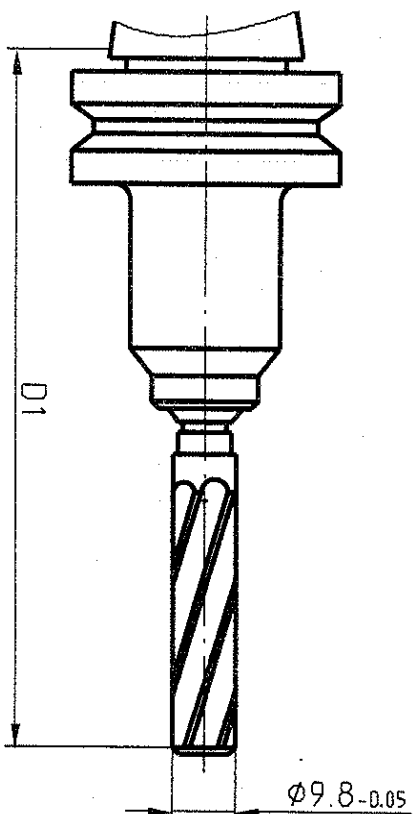


**Доратомань фрезэ
(фрезероудань лиску)**



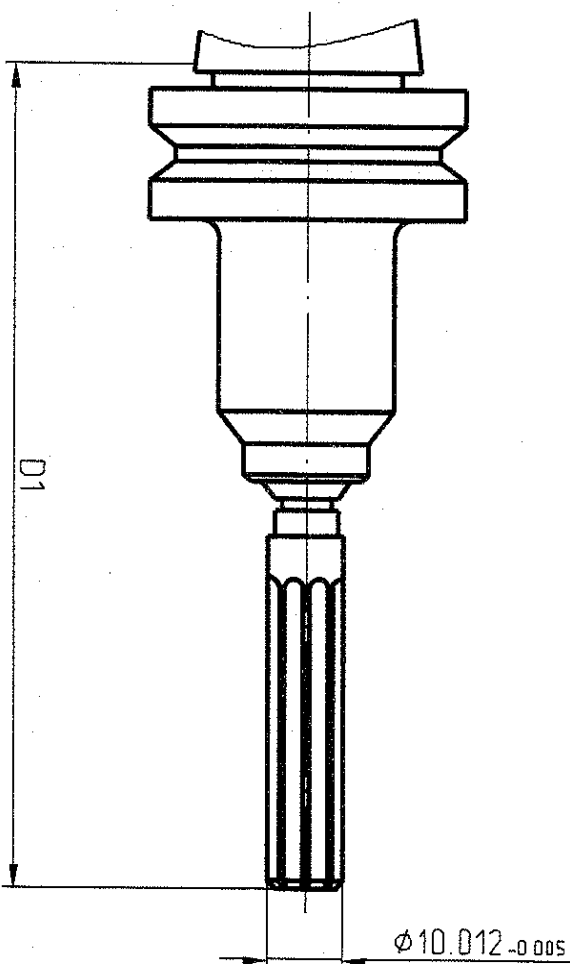
Модель станка		
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 4.1	
Наименование	Фреза	<i>Borueis</i>
Обозначение инструмента	2266-6003	<i>11-06499-928</i>
Обозначение режущей части	SOMT 09T304-P 7025	
Материал режущей части	7025	
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6147	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	<i>DZ</i>	

Разраб.	Егоров	15.10.2019	БЕЛГАЗ		7555 -2917492-01-Т	928.62142.00012
Пров.	Можейко	22.10.19				
И.контр.			Фланец		928	090



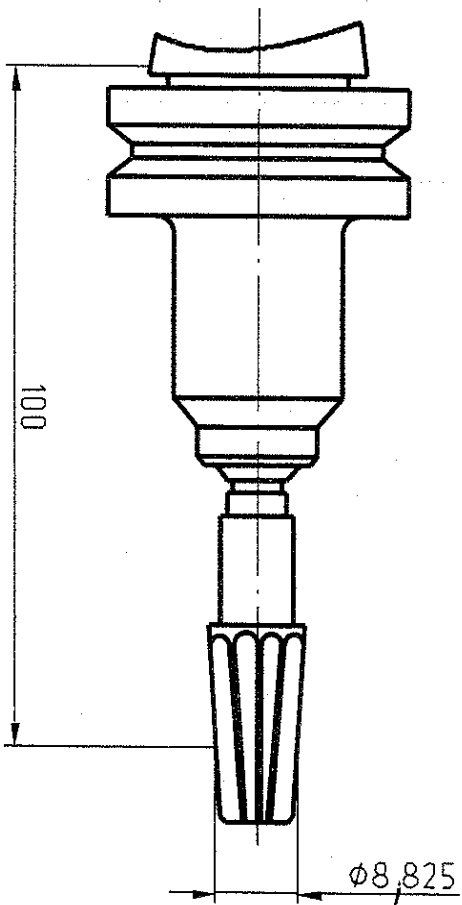
Модель станка		
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 7.1	
Наименование	Зенкер	
Обозначение инструмента	2320-6118	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6061	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	Р1	

Разраб.	Егоров	15.10.2019						
Проб.	Можейко	18.11.19	БЕЛАЗ	7555 -2917492-01-Т			928.62142.00012	
Н.контр.				Фланец		928		090



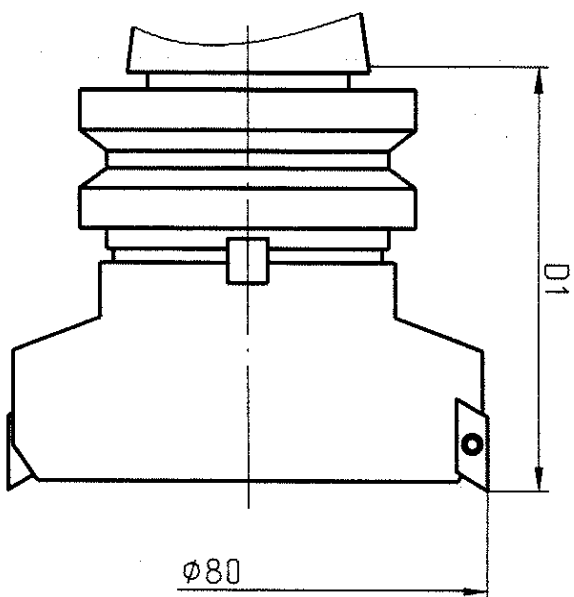
Модель станка	
Инвентарный номер	
Номер позиции инструментального гнезда	Т 8.1
Наименование	Развертка
Обозначение инструмента	2363-6126
Обозначение режущей части	
Материал режущей части	
Стойкость/Т маш.	
Обозначение оправки	6240-6061
Обозначение втулки	
Обозначение патрона	
Обозначение вставки	
Обозначение цапги	
Обозначение блока	
Обозначение борштанги	
Обозначение хвостовика	6000-6016
Номер корректора	02

Разраб.	Егоров	15.10.2019					
Пров.	Можейко	22.01.2020	БЕЛАЗ		7555 -2917492-01-Т	928.62142.00012	
Н.контр.			Фланец			928	090



Модель станка	
Инвентарный номер	
Номер позиции инструментального гнезда	Т 10.1
Наименование	Развертка коническая ГОСТ 6226-71
Обозначение инструмента	2373-0032
Обозначение режущей части	
Материал режущей части	
Стойкость/Тмаш.	
Обозначение оправки	6240-6061
Обозначение втулки	
Обозначение патрона	
Обозначение вставки	
Обозначение цанги	
Обозначение блока	
Обозначение борштанги	
Обозначение хвостовика	6000-6016
Номер корректора	Р1

Разраб.	Егоров	12.12.2019	БЕЛАЗ	7555 -2917492-01-Т	928.62142.00012	928	090
Пров.	Можейко	14.12.19					
Н.контр.				Фланец			



Модель станка	
Инвентарный номер	
Номер позиции инструментального гнезда	T 11.1
Наименование	Фреза
Обозначение инструмента	2214-6147
Обозначение режущей части	APKX 1505PDER-F 8026 (5шт.)
Материал режущей части	8026
Стойкость/Т.маш.	
Обозначение оправки	6222-6054
Обозначение втулки	
Обозначение патрона	
Обозначение вставки	
Обозначение цанги	
Обозначение блока	
Обозначение борштанги	
Обозначение хвостовика	6000-6016
Номер корректора	D1

—

	15.10.2019	
	27.10.2019	



7555 -2917492-01-T

928.62142.00012

Фланец

928

090

Разраб.	Еропов		15.10.2019
Проб.	Можеiko		22.10.19

БЕЛТА3

7555 -2917492-01-T

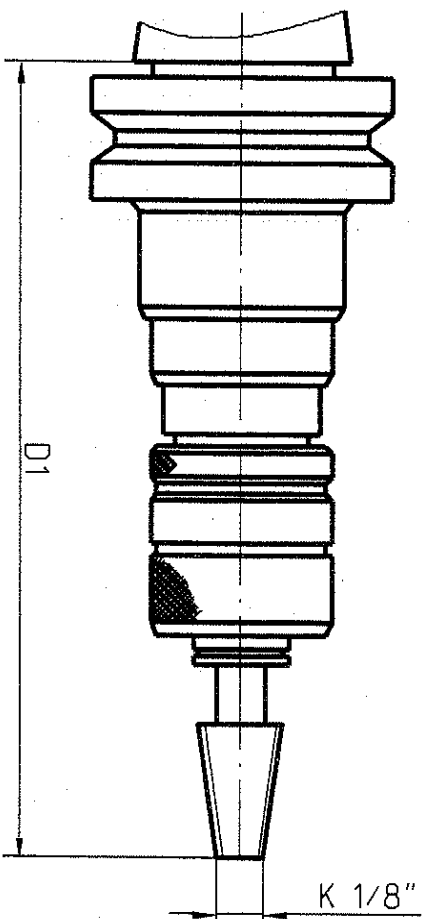
928.62142.00012

И.контр.

Фланец

928

090



Модель станка		
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 12.1	
Наименование	Метчик	
Обозначение инструмента	2680-0003	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки		
Обозначение втулки		
Обозначение патрона	6163-6054	
Обозначение вставки	6162-6050	
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	02	

2

→

И.пов.	Моженко	18.09.22 12.10.22
Нач. БТК		

7555 -2917492-01-T

928.60102.00001

интерпол			928	100
Н.контр.				

Наименование операции	Наименование, марка материала	МД
-----------------------	-------------------------------	----

Контроль	4,3
Сталь 45	4,3

[illegible]

NOT №23

Контролируемые параметры	ТО	ТО	Объем и	ТО / Тв
Наименование средств	ТО			

Р 01 1	Контролировать полноту и качество	1
	Контроль внешним осмостром	100

02. Механической обработки, отсутствие острых

03
кромок, заусенцев, заборин и следов

04 коррозии, наличие фасок $1 \pm 0,4 \times 45^\circ$.

05
0,5±0,4x45°

Р. 06. 2	Шероховатость Ra20	100
	Контроль внешним осмотром	100

Р 0/3	Шероховатость Ra 6,3	0,63-20 Р	Набор образцов шероховатости	20
-------	----------------------	-----------	------------------------------	----

FOCT 9378-93 08

Р 09' 4 Шероховатость Ra 2,5
0,63-20 Р Набор образцов шероховатости 20

FOCT 9378-93



ЖИ-1-4-х
Жына ГООТ 25706-83

Размер $5\pm 0,4$	Шт. - 125-0,1-2	Штангенциркуль	ОСТ 166-89	20
-------------------	-----------------	----------------	------------	----

20	Гробица	8255-6003 P-CT	Размер 20x0,5	6	13	2
----	---------	----------------	---------------	---	----	---

Технический контроль

Технический контроль

Разраб.	Ерогов		11.12.2019
Пров.	Можейко		11.12.2019
Метролог			
Н. контр.			

БЕЛАЗ	7555 -2917492-01-Т	928.20102.00002
Фланец		928
		100

