

Дубл.					
Взам.					
Подл.					

26

БЕЛАЗ

75450 -3537072-Т

928 02142

Плита соединительная

А

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

УТВЕРЖДАЮ

Зам. гл. технолога

В.П. Крупский

" " 20 г.

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ

на ЕТП обработки резанием

Акт № _____ от " " 20 г.

ТЛ

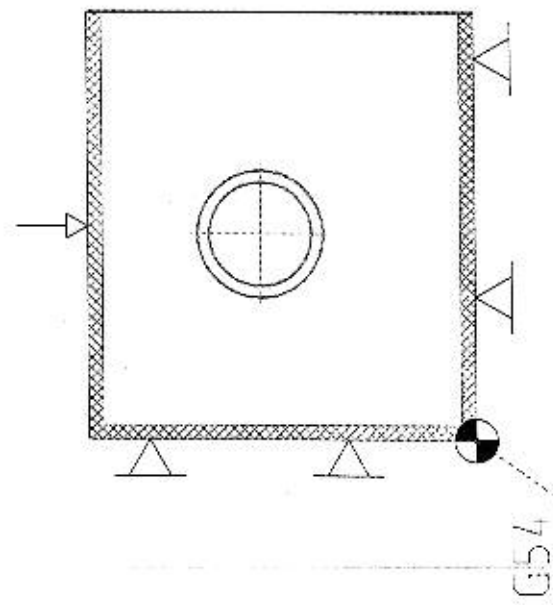
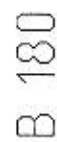
[illegible]

[illegible]

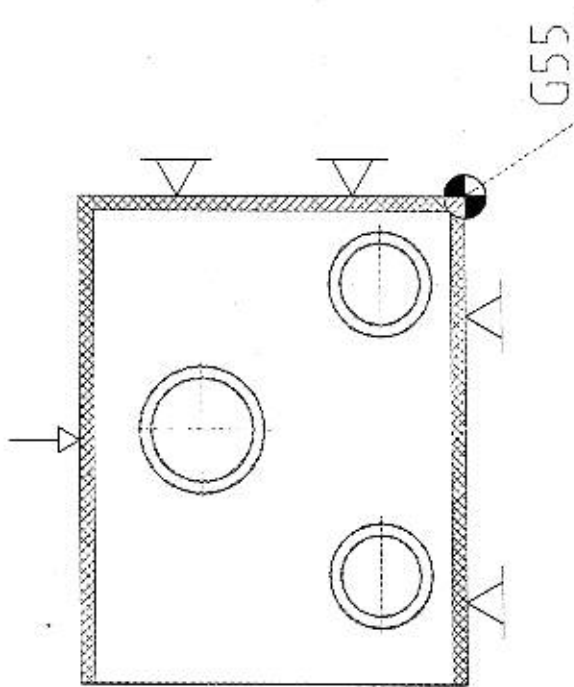
[illegible]

[illegible]

Программный лист
Приспособление 7274-6505
Установ 1



B 270



Дубл.
Взам.
Подп.

928 02142

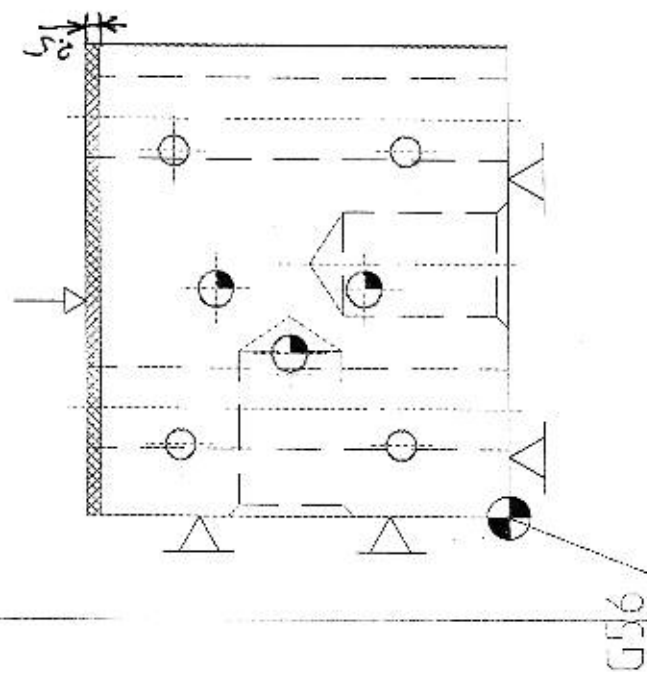
75450 -3537072 -Т

928.20142.00001

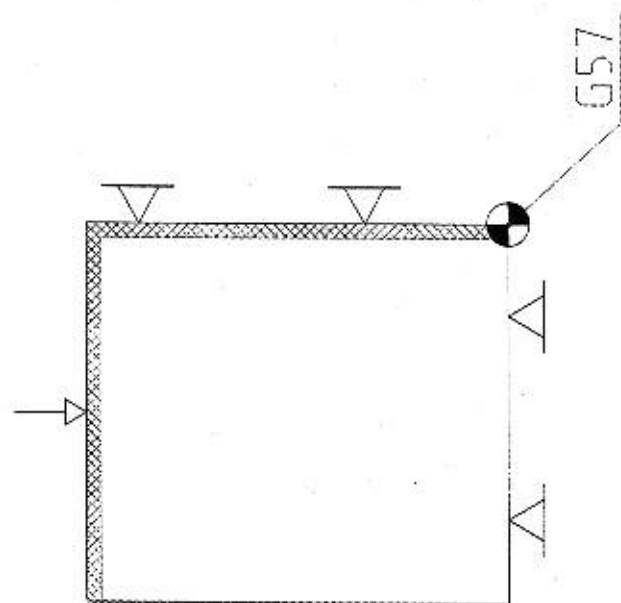
030

Программный лист
Приспособление 7274-6505
Установ 2

В 270



В 0



Согласовано:
ОАО "БЕЛАЗ"

Гл. технолог
Разраб.
Пров.

Рудый В.В. *В.В. Рудый*
Подольский Н.А. *Н.А. Подольский*
Комеко Я.А. *Я.А. Комеко*

05.11.2013

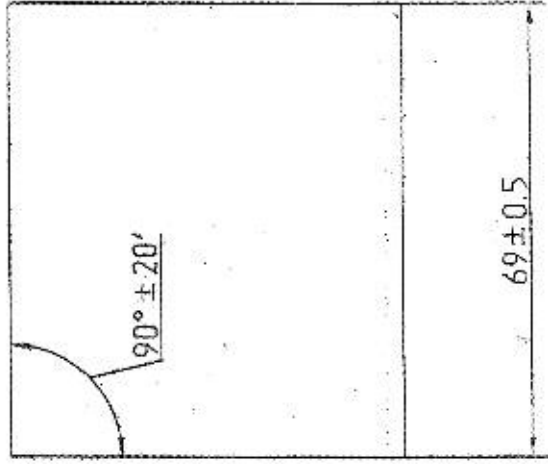
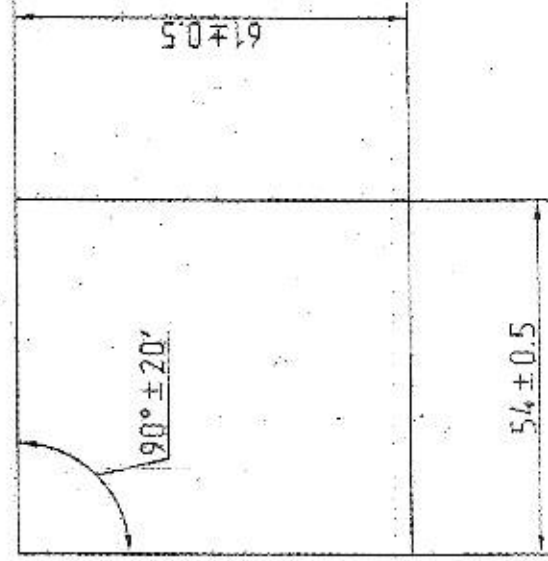
ОАО "Завод ПАК"

Гл. технолог *А.М. Жолудев* Э.В.

75450-3537072 Плита

Эскиз заготовки для обработки на станке SGH500-18-43

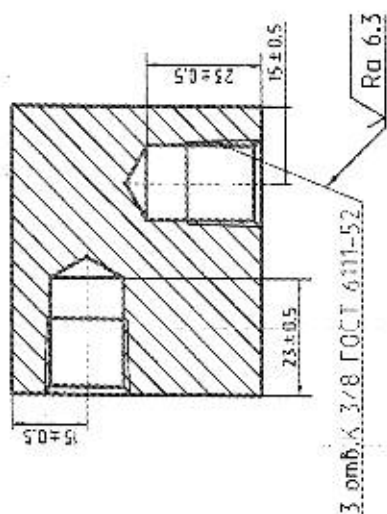
$\sqrt{Ra\ 20(\checkmark)}$



[illegible]

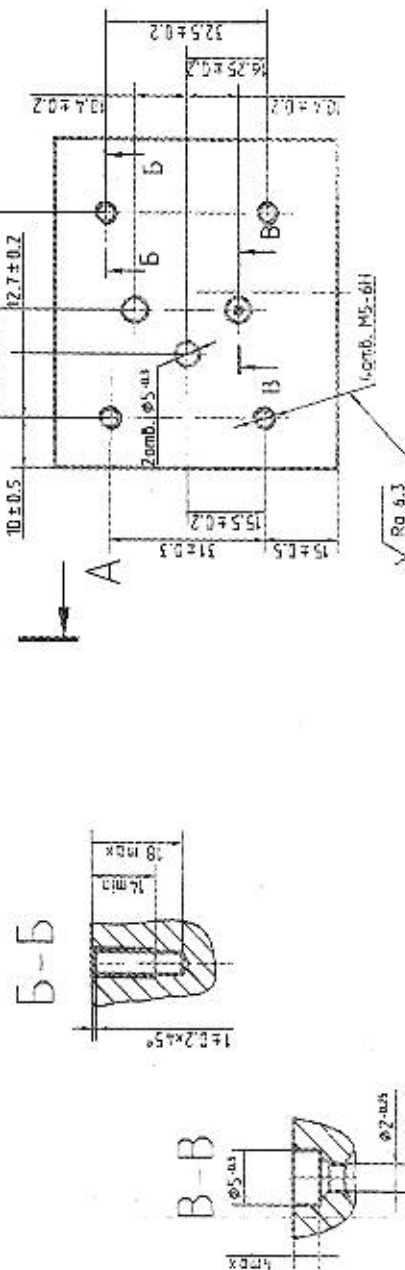
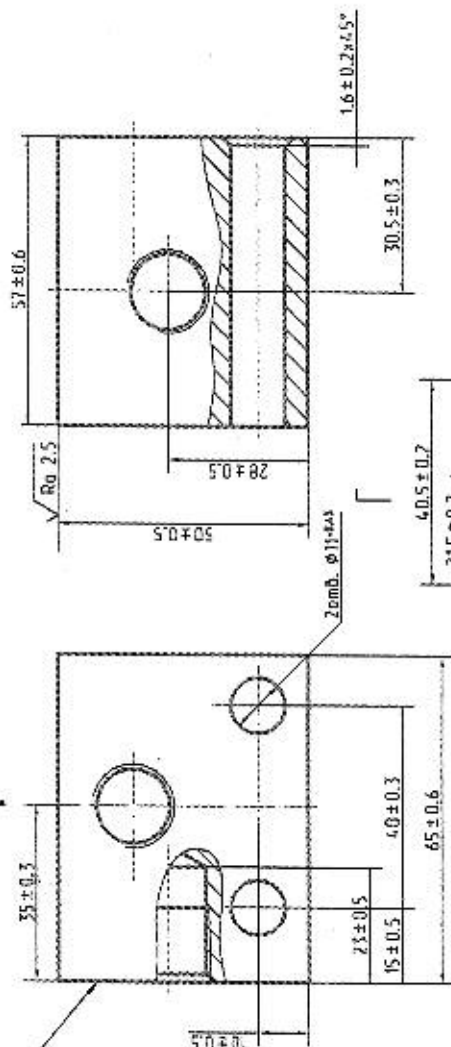
К о н е ц . 040

A-A



3 омб.х 3/8 ГОСТ 6111-52

3 омб.х 3/8 ГОСТ 6111-52



Дубл.					
Взам.					
Подп.					

Разраб. Подольский
Пров. Коменко

29.11.2019

29.11.19

Н.контр. Коменко

БЕЛАЗ

75450 -3537072-Т

918.62142.00001

918.02142

1

Плита соединительная

030

5GN500-18-43

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

Н1

6151-6020

6113-6131

6000-6016

Н1

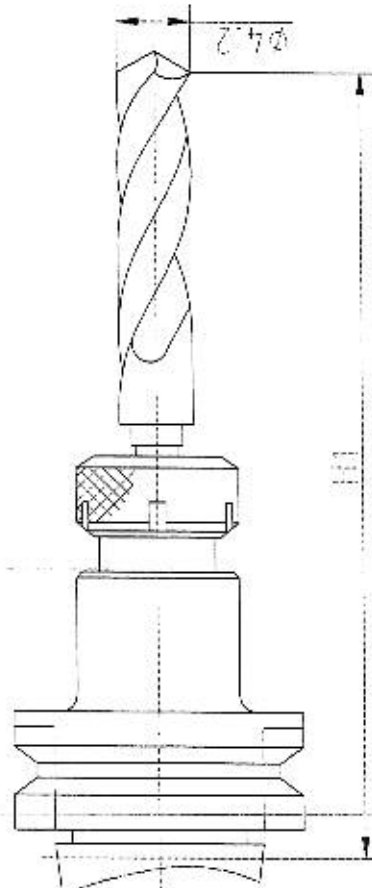
Т 6.1

Сверло

2300-7551

918

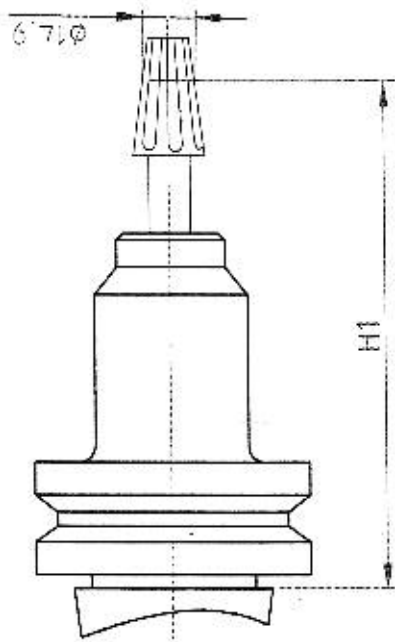
030



КН

Карта наладки инструмента станков с ЧПУ

18

[illegible]

Резущий инструмент	Модель станка Инвентарный номер	SGH 500-18-43	
	Номер позиции инструментального гнезда	T 10.1	
Вспомогательный инструмент	Наименование	Развертка коническая ГОСТ 6226-71	
	Обозначение инструмента	2373-0034	
	Обозначение режущей части		
	Материал режущей части		
	Стойкость/Тмаш.		
	Обозначение оправки	6240-6049	
	Обозначение втулки		
	Обозначение патрона		
	Обозначение вставки		
	Обозначение цанги		
	Обозначение блока		
	Обозначение борштанги		
	Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора		H1	

Дубл.
Взам.
Подп.Разраб.
Пров.Подольский
Комеко

10.01.2020

10.01.2020

БЕЛАЗ

928.02142.

1

75450 -3537072 -Т

928.62142.00001

Н. контр.

Комеко

Плита соединительная

928

030

Модель станка

SGH 500-18-43

Инвентарный номер
Номер позиции
инструментального
гнезда

Т 11.1

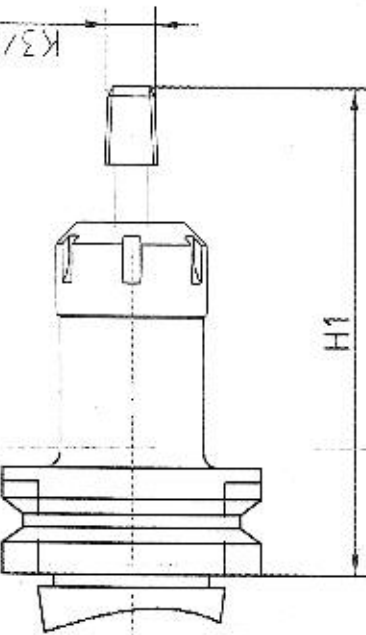
Результирующий инструмент

Наименование

Метчик

Обозначение
инструмента

2680-0005

Обозначение режущей
частиМатериал режущей
части

Стойкость/Тмаш.

Обозначение оправки

Обозначение втулки

Обозначение патрона

6163-6054

Обозначение вставки

6162-6052

Обозначение цанги

Обозначение блока

Обозначение
борштангиОбозначение
хвостовика

6000-6016

Номер корректора

Н1

КН

Карта наладки инструмента станков с ЧПУ

22

Дубл.
Взам.
Подп.

10.01.2020

Подольский

Коменко

10.01.2020

БЕЛАЗ

75450-3537072-Т

928.62142.00001

928.02142

1

Н.контр.

Коменко

Плита соединительная

928

030

Модель станка

Инвентарный номер

Номер позиций

инструментального

гнезда

SGH 500-18-43

Т 12.1

Режущий инструмент

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

Метчик ГОСТ 3256-81

2620-1123.2

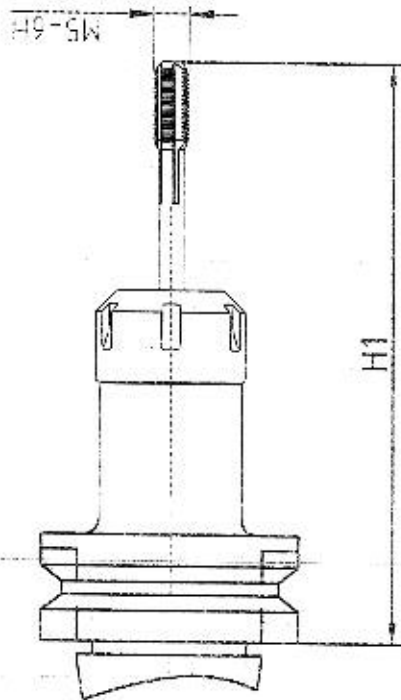
6163-6028

6162-6027

6000-6016

Номер корректора

H1



КН

Карта наладки инструмента станков с ЧПУ

23

[illegible]

[illegible]

Режущий и вспомогательный инструмент

[illegible]