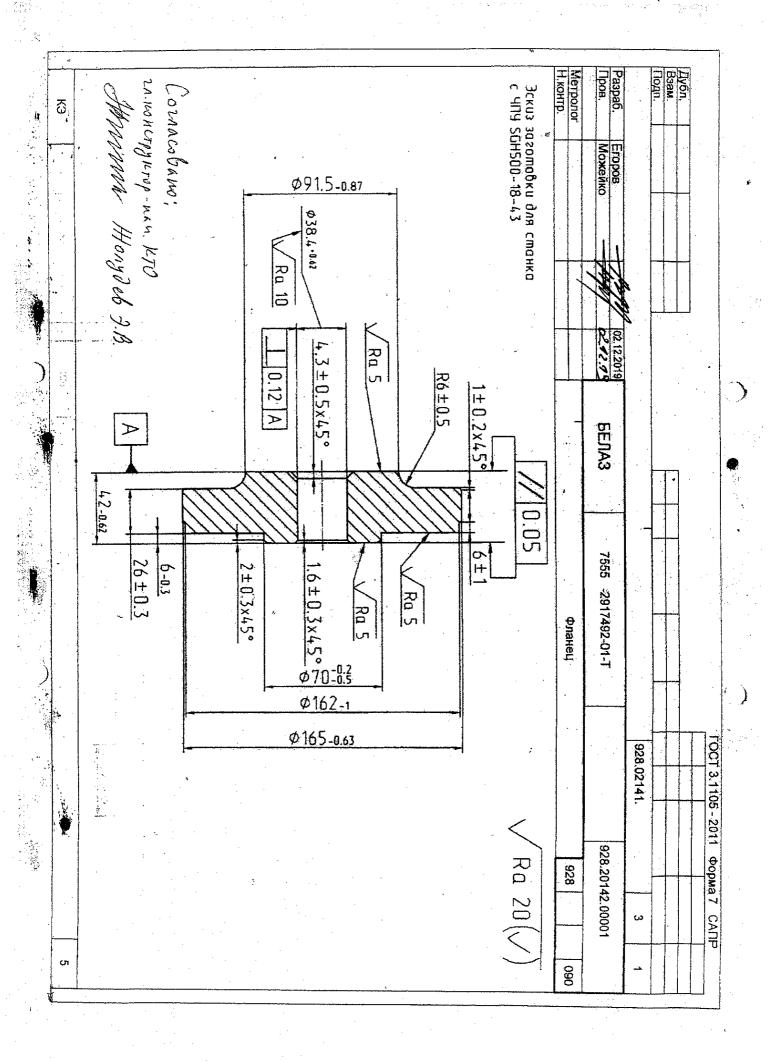
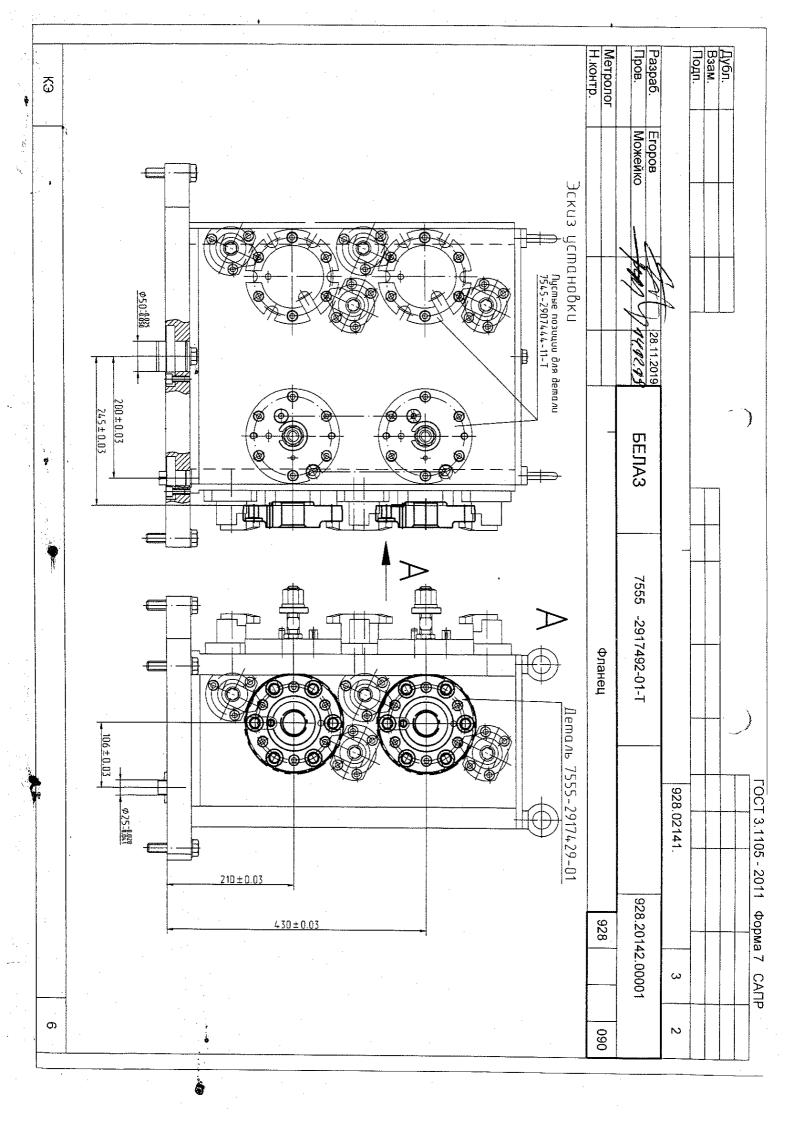
TJI	Акт № от ""				Дубл. Взам. Подл.
)	20 г.	ком	МИНИСТЕРСТВО ПРОМ	БЕЛА3	
		КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ обработки резанием	МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ УТ	7555 -2017492-01-Т Фланец	
			УТВЕРЖДАЮ	928.02141. A	СТП 0075 Форма 1 САПР

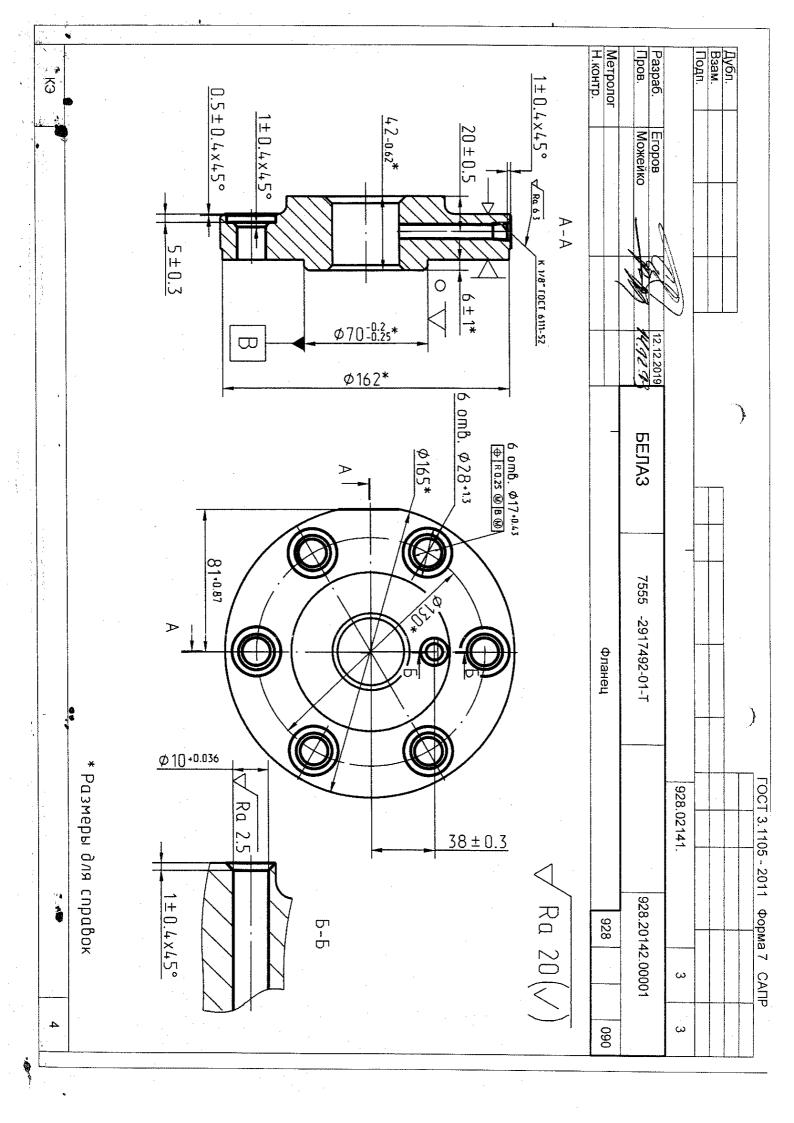
		·			T	·		,																			
		<u>σ</u> 1	>	<u></u>	A 1	.01	A	5	>	5	>	ס	A	ס	A	סו	D	M02		Mo1	Ξ. Õ	Норм	Разраб.	·	Подп.	Дубл.	
	K	14_	13 9	12_	11 9	6_	09 9	8_	07 9	06_	05_	04_	03 9	22_	01 6			N			Н.контр.	Пров. Нормиров	pa6.		5 S	5	
		9921450002	928	3813	928	9921450030 Контрольный стол 144-4	928	992	928	_	928		928	992	928		E E									H	
7.		4500		1316		4500		9921450002						9921450030 Контрольный стол 144-4			ž		<u>2</u>			Можейко					
			_	501 [_)30 F	-		_		_			030			PK					СЕЙК	900				
		зерс-		Inoc	_	(원	_	3epc						(OHT		I 1	i_							Ī			
		гак с	070	S E	060	оль	050	Tak c	040		030		020	роль	010	D 15	Onep.	즉	ΕB				11/2				
		Верстак слесарный 143-4	0108	ф ф	4133	MIGH.	0200	Верстак слесарный 143-4	0108		4230		4230	ј НЫЙ	02	име		-	Н		<u> </u>	1					
		рны		валь		стол		БНР	1				30 🏻	стол	0200 Контроль	Нова		4, ω	S I			100		.)			
		i 14	леса	H D J	JOCK-	144	Контроль	14.	леса		рогр	_	рогр	144	онтр	HNE											
		4	Слесарная	320	틸	4	OJP.	4	Слесарная		Программная		Программная	4	оль	9	ANA		모			14	11				
		·		1250	фор				-4		ная		ная			Удов	EHOHOL PROPERTY	_				4.92.43	11,12,2019				
	γ	_		3813131501 Плоскошлифовальный 320*1250 3Л722А	Плоскошпифовальная	_	: 		_		_			_		од, наименование оборудования	мне		Н.расх.			1	9				
-				722A	as as														Ω		_)
																	Кол. наименование операции		Σ N		_	5EJ					
				_					_			_		*****	_		<u>\$</u> -		S			БЕЛАЗ					
					_		_		_			_							<u></u>					Ī			
			100.		100.		100.		100.						100	S			Код загот				_		-		
		. 18	6010	19	6014	_ သ	6010	18	6010	_			_	<u></u>	6010				aror.					-			
	-	1846600	100.60101.00005	1963000	100.60141.00003	1306300	100.60102.00002	1846600	100.60101.0000					1306300	100.60102.0000	Троф.						7555					
		0	200	ŏ_	!	0	002	0	9_	_	-	_		0	<u>0</u>		Γ					l					
		2		ယ 	100_	(ယ 	100	2						ω	100	ס						-2917492-01-T		}			
					2014		2010							<u> </u>	2010	\leq		0	фи		Ð	492-(
)		_		100.20141.00003		100.20102.00002	_		_				_	100.20102.00001			ф162x42	Профиль и размеры		Фланец	01-7					
		1	_	_ <u></u>	003		002							>	<u>0</u>	KP KONA		42	азм		ᆮ)
	26			ω						_						KONI	342		ыде				\dashv	-			
	_	—			_				_		_			-	_		DHA										7=
				1				_		→						EH OF		Λ.						928 02141			OCT 3.1118-82
					_						_			_	_		2	N					Ì)214			3.11
		20		20		20		20		20		20		20		의		9						_			18-8
		_		_	_				\exists	• —				-	. –	_		63	МЗ				1				ı
		8 7	-									_				KET.	-										Форма
																_						928.10141.00001		_			
9							-									П.3		÷			➤	1014	,	J			САПР
		_				. —		\exists	-	-	–		\dashv	\dashv	_	H						1.00(70
	2															Tur.						201	. _	_			
-					·				-											-							
	· · <u>-</u> ·				. •	· ·											****									·	
					-	٠.		•	٠																		

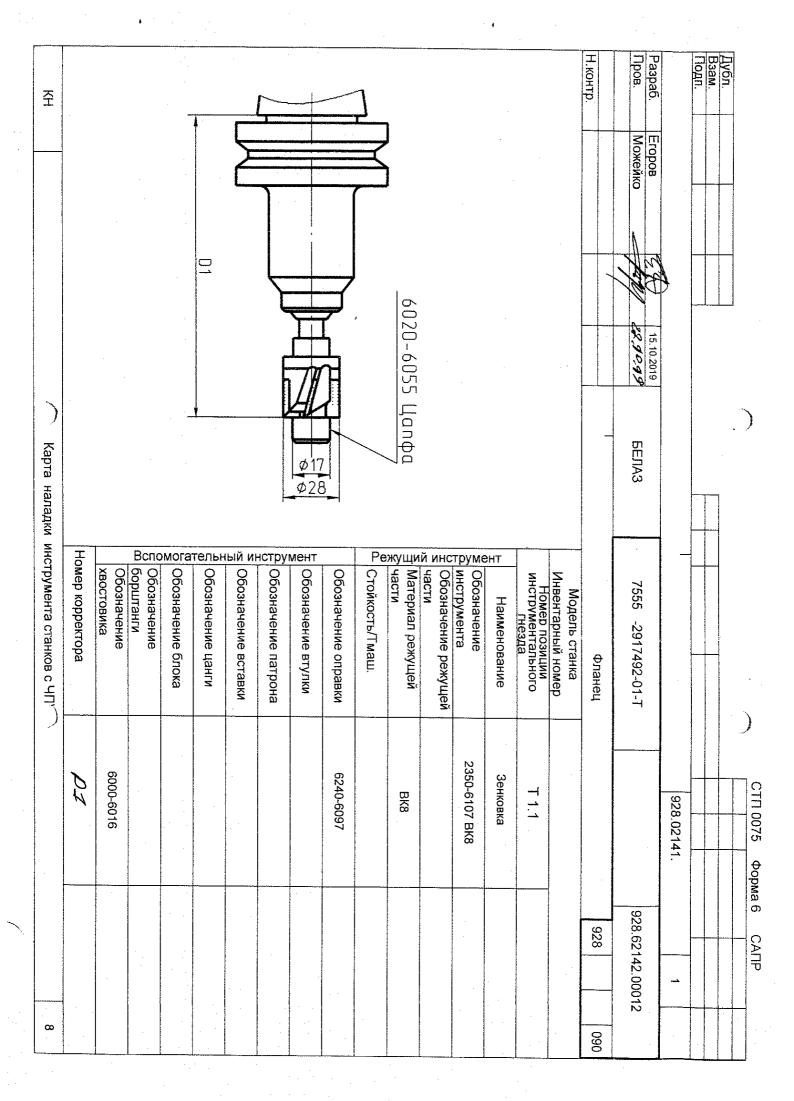
N. W.	17	16_	15_	14_	13_	12	11_	10	09	8_	07	Б 06_	A 05	5 04_	A 03	5 02	A 01	SM C	л >			Подп.	дуол. Взам.	י הי
·		_	_		_				_		_	99212	928		928	9921.	928		Цех		-			1
					_							50030		-		150030	_	Наиме	Уч. F					
	-			_		<u></u>	_	_		_		Контр		125	0	Контр	_	нован	PM O					-
	_									_		Леный	100 02	1500	090 4;	ОЛЬНЫЙ	080 0	ие дет	Опер.					
:												9921450030 Контрольный стол 144-4	0200 Контроль	SGH500-18-43	230 ∏p	9921450030 Контрольный стол 144-4	200 Ko	али, сб	K					
	_					·	_		******	_		44-4	нтроль	43	4230 Программная	144_4	0200 Контроль	Наименование детали, сб. единицы или материала	Код, наименование операции					ل
٠												٠			иная	:		или или	менова					
:	_	_	_	-	_			_	_					_	_		·	и мате	зние оп					
•														٠				риала	ерации					
									*****		-		_											
	****												928.6		928.6	****	100.6	Ç	2					
											•	1306300	928.60102.0000	1604500	928.60142.0000	1306300	0102.00						-	
	_		***************************************	_		_	_		_		_	00_	<u> </u>	00 4		00 3	0004 1	Обозна	ם ס					
		_		_	-			_		_		_	28.2010		28.201		00.201	Обозначение, код						
				_		_	_		_	_	-	_ <u>_</u>	928.20102.00002		928.20142.00001 928.62142.00012		100.60102.00004 100.20102.00004		50					
	<u></u>		_		_	***************************************	_	-					12	2)1 928.		¥_ 	20	Обозначение документа	7555			.*	
	_	_		-						_		_			62142.	_	_	D =	ение д	-2917492-01-T				
			_		·			_						→	00012				окумен	92-01-				+
		-		_		_		•		_		20		20		20		B =	ara	_	928.02141.			
				·											-	·		里5		928.1	141			
																	_	- R.3.	1	928.10141.00001				+
		-	_				_	_			. –		_					3.		0001				
ω																		Н.расх.			2			
							- 					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·						·	I			1 1		

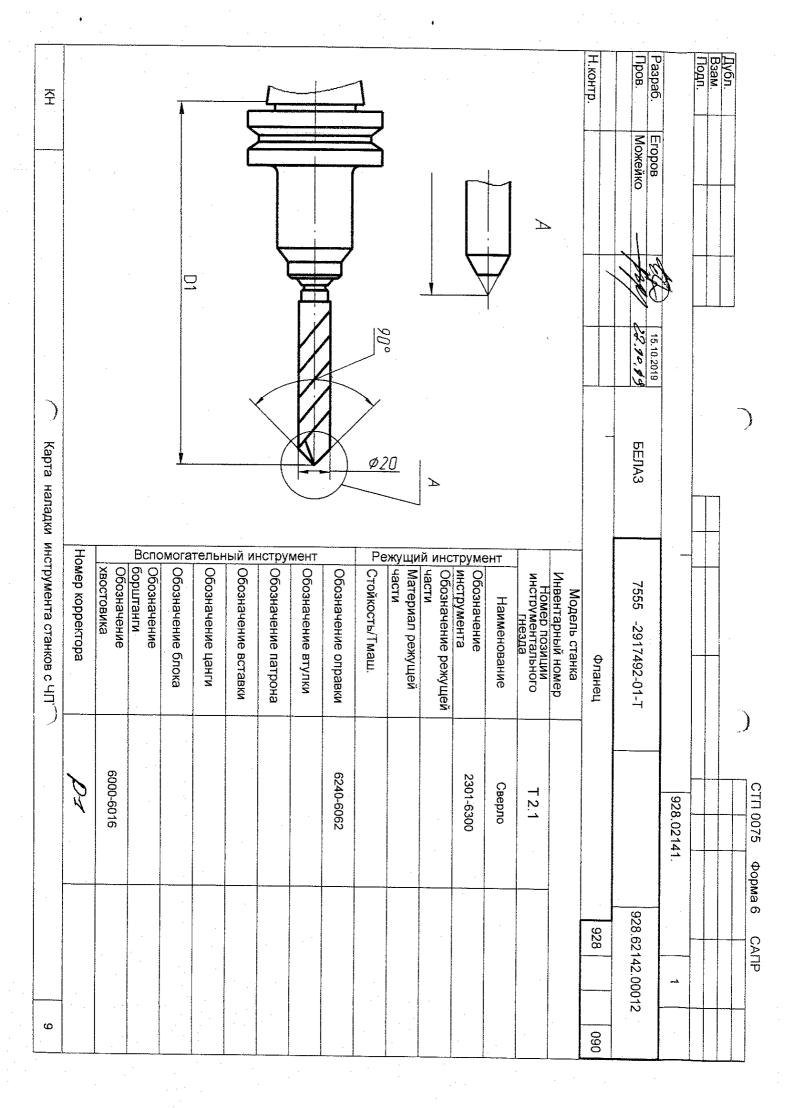
		-							
	•	•						O _K	
	.			*****			~	13	-
							количестве не более 💯 штук.	12 6 Годные детали уложить в тару в количестве не более 💯 штук	0
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		_			етка-сметка ГОСТ 28638 ⁻ 2000	11 3П-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85; Щетка-сметка ГОСТ 28638-2000	
		_					CKM.	10 5 Очистить от загрязнений и стружки	0
·	_		-				; 3П-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85	09 2820-0051 Напильник ГОСТ 1465-80; ЗП-12-72У Очки ГОСТ	-
							энцы.	08 4 Зачистить острые кромки и заусенцы	0
		_	_ 					07 ¹ 3 Открепить и снять деталь.	0
	***************************************		1990	_			Средства измерения и контроля смотреть контрольную операцию	06 Средства измерения и контроля	
			_	эдки.	г смотри карты наладки.	умент смотри к	Обработать деталь согласно УП. Режущий и вспомогательный инструмент	05 2 Обработать деталь согласно УП.	0
								04 3П-12-72У Очки ГОСТ 12.4.013-85	_
)CT 11737-93;	381 КлючХ9 ГС	7-93; 7812-0;	CT 1173	лючХ9 ГС	90; 7812-0379 k	41 Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-	03 7274-6551 Приспособление ; 7811-0041 Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80; 7812-0379 КлючХ9 ГОСТ 11737-93; 7812-0381 КлючХ9 ГОСТ 11737-93;	<u> </u>
				эскиз.	См. установочный эскиз	1	Установить заготовки в количестве 2 шт. на приспособление и закрепить.	02 1 Установить заготовки в количест	0
								01 MOT №7, 46, 68, 99, 127, 127/1.	
	n	S		-	_	D или В	N N		70
	pencel	de i					928_00509188	Sinumeril 828P	1
	S		ĒUT	Tna	Тв	То	Обозначение программы	Оборудование, устройство ЧПУ	
2	6,8	ф162x42	8	4,3	즉	1	Сталь 45	Программная	
KONT T	M3 X	Профиль и размеры	Профи	МД	EB	Твердость	Материал	Наименование операции	
090	928	ഗ			Фланец			Метролог Н. контр.	⊥ ≤ e1
	928.60142.00001	9.			-2917492-01-T	7555 -291	12.12.2019 47.72.7 БЕЛАЗ	Назраб. Егоров Провер Можейко ————————————————————————————————————	Hop Pas
		41.	928.02141.				The production of the control of the		
								111.	Подп.
								M.	дуся. Взам
									ב ה
			J						

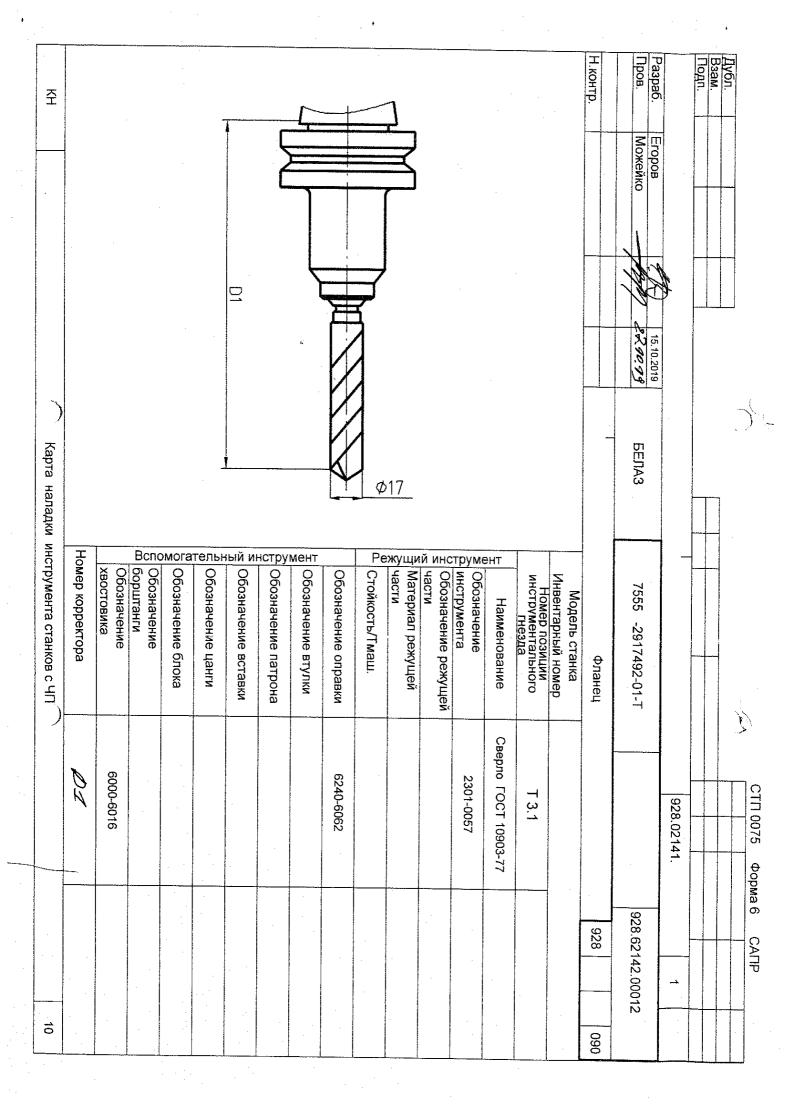


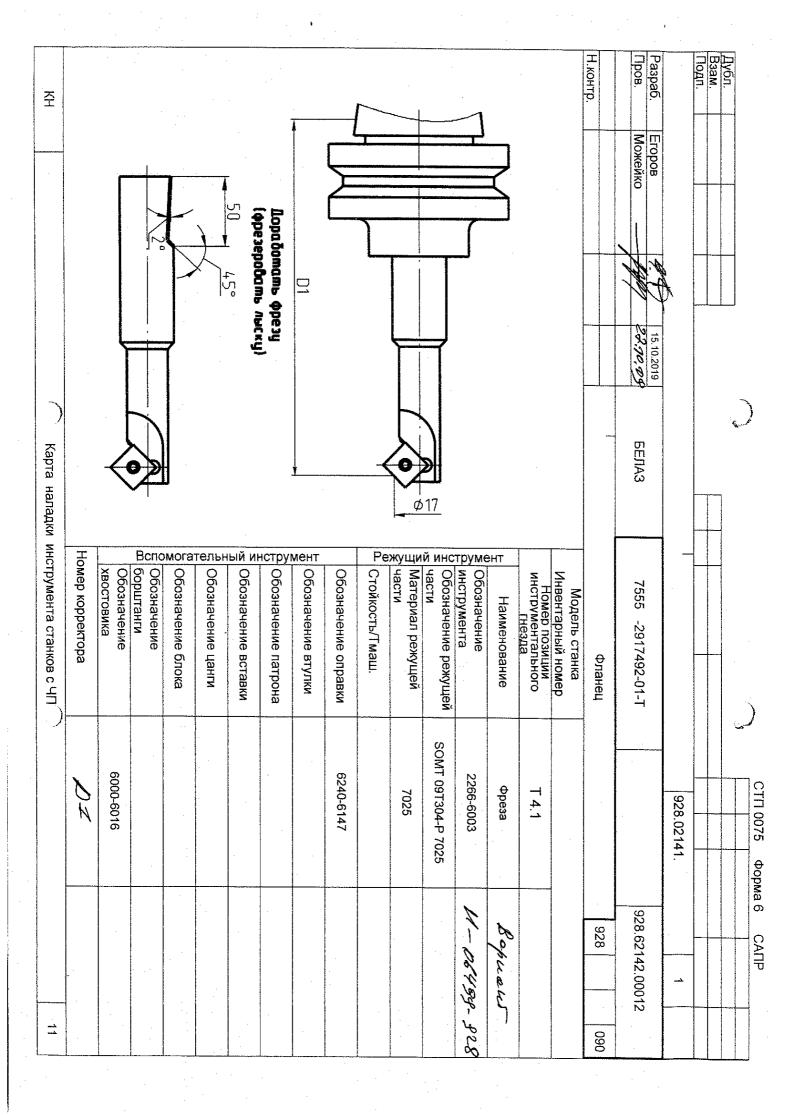


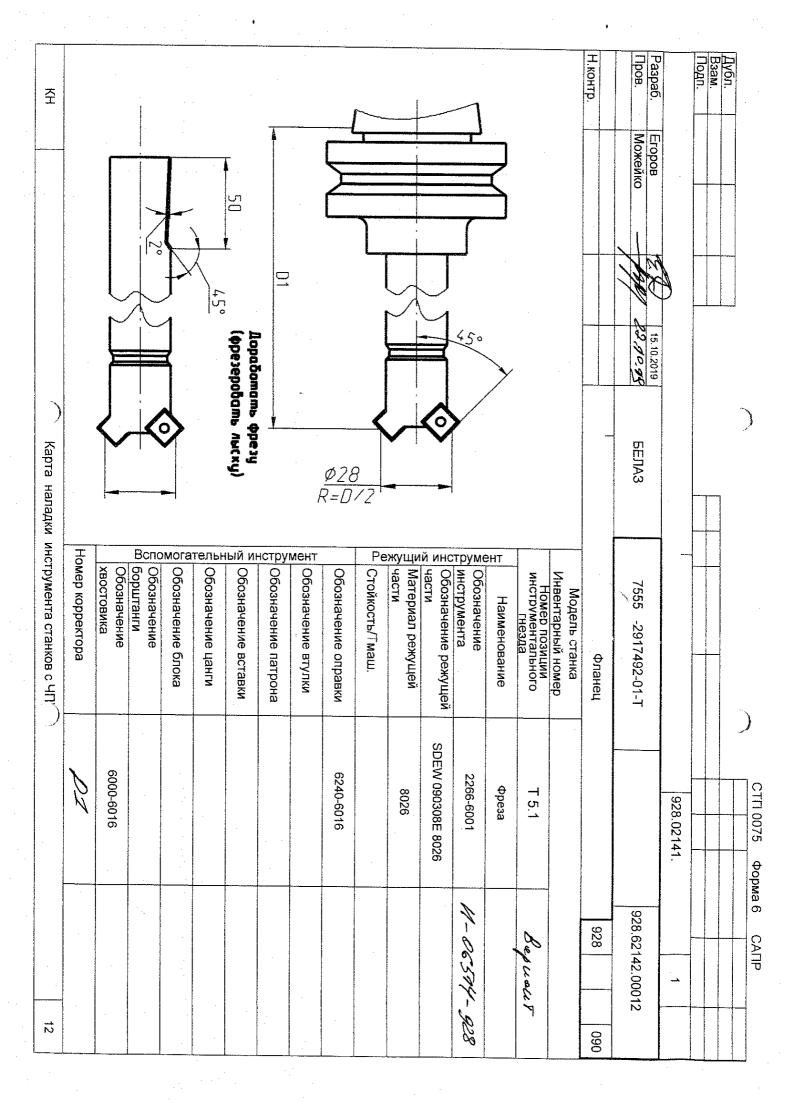


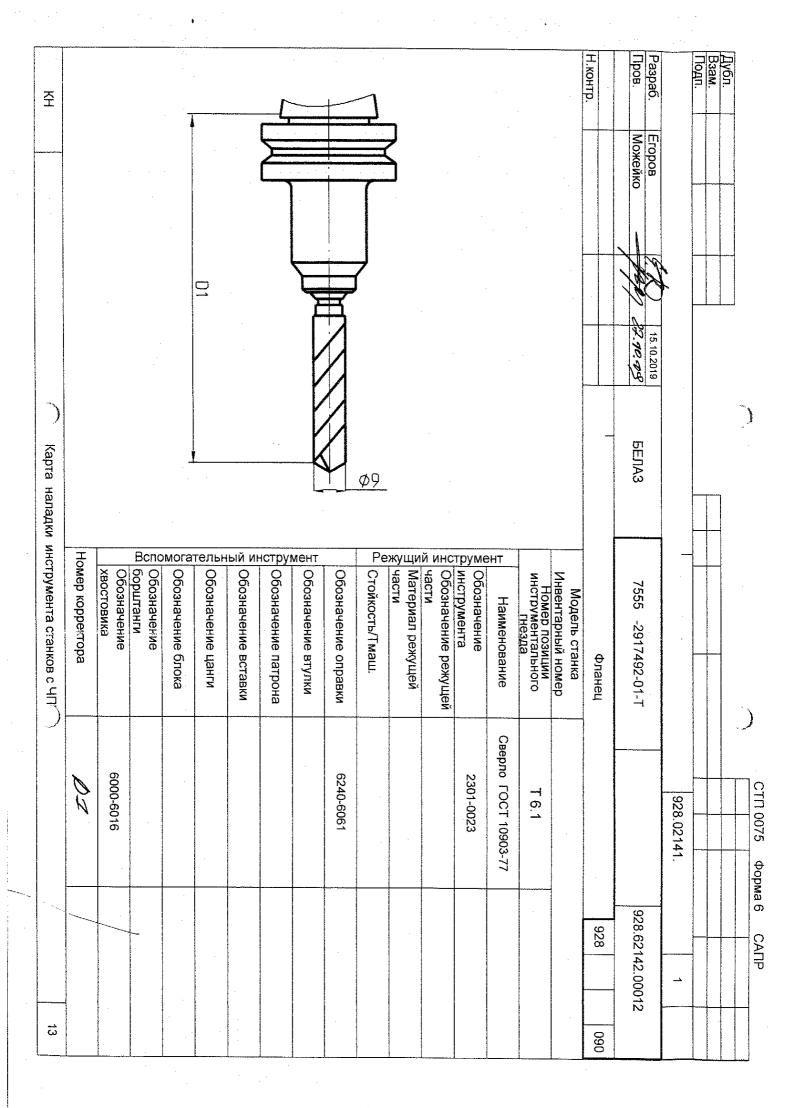


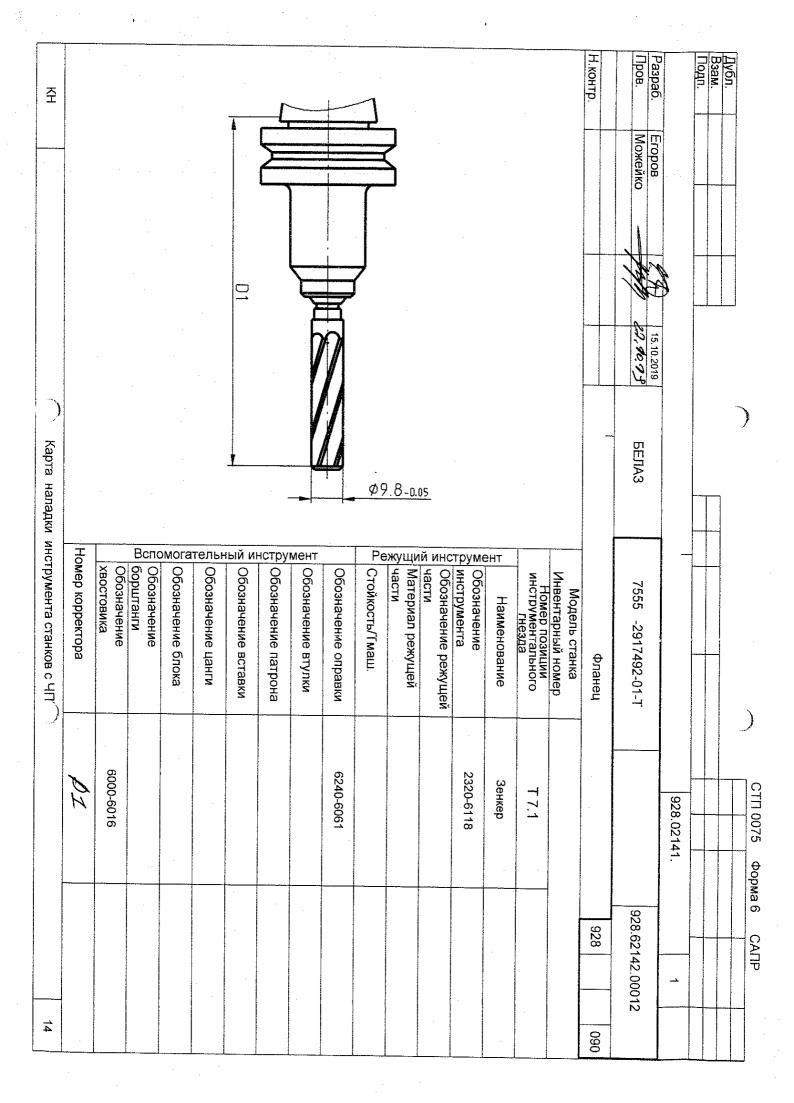


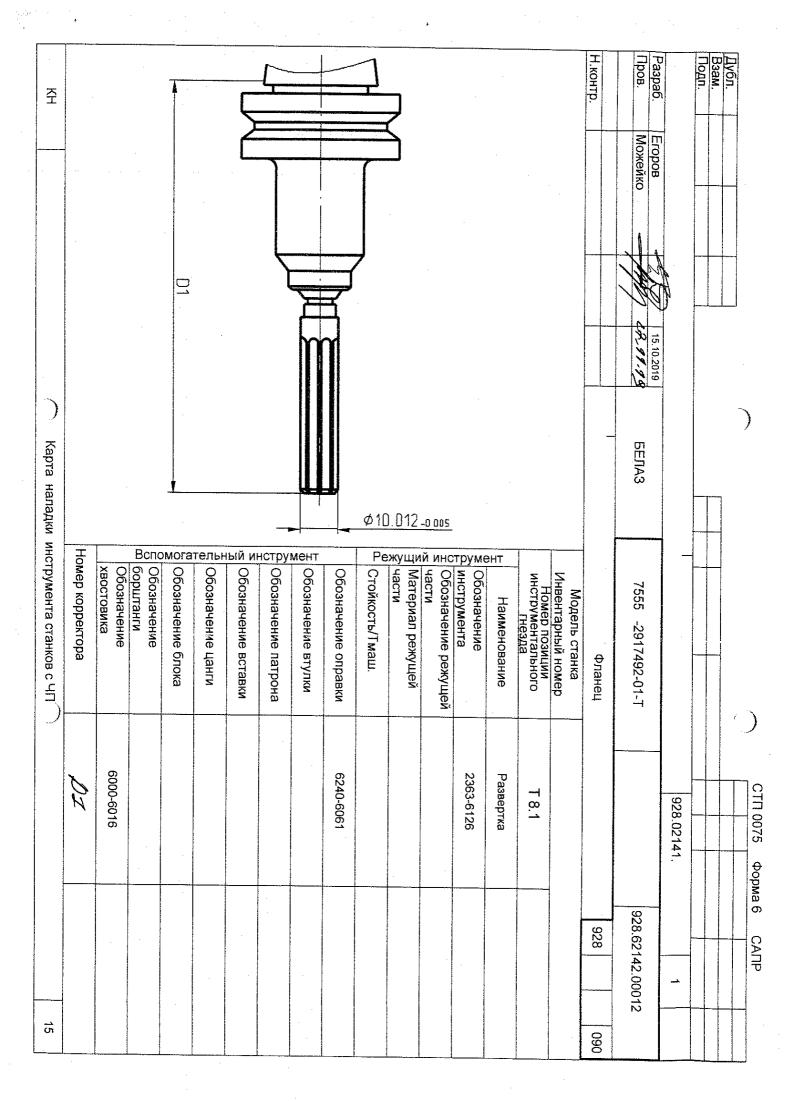


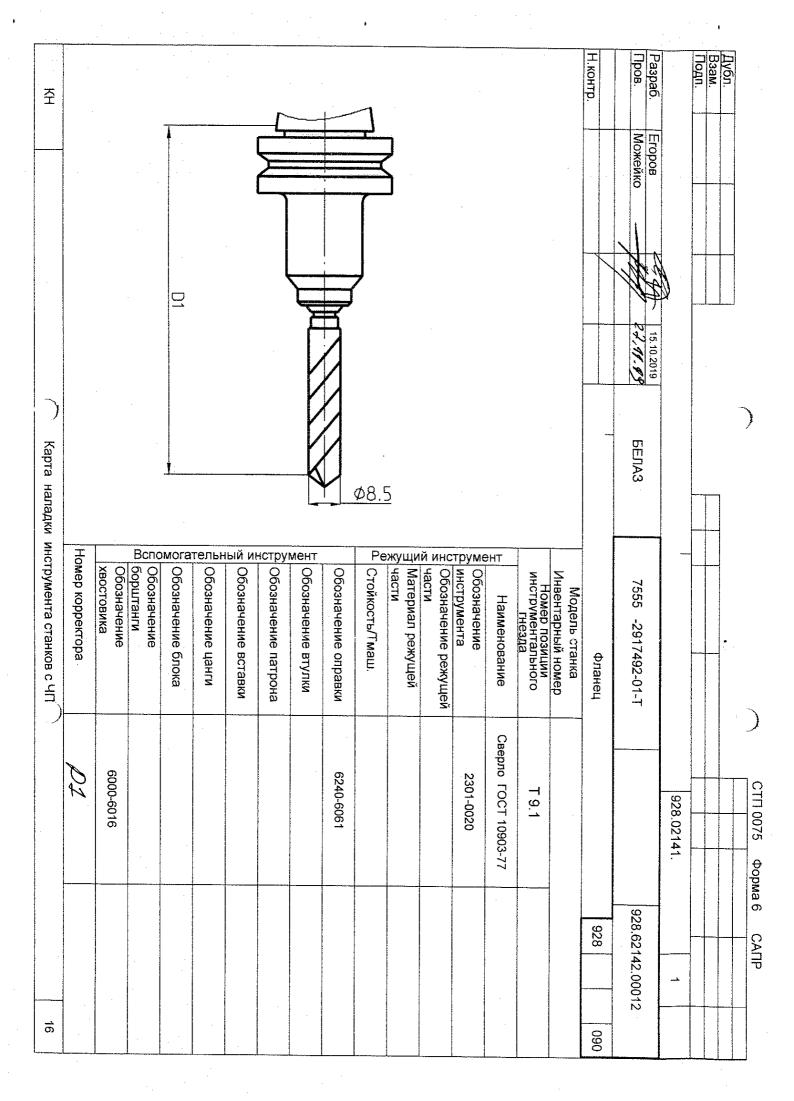


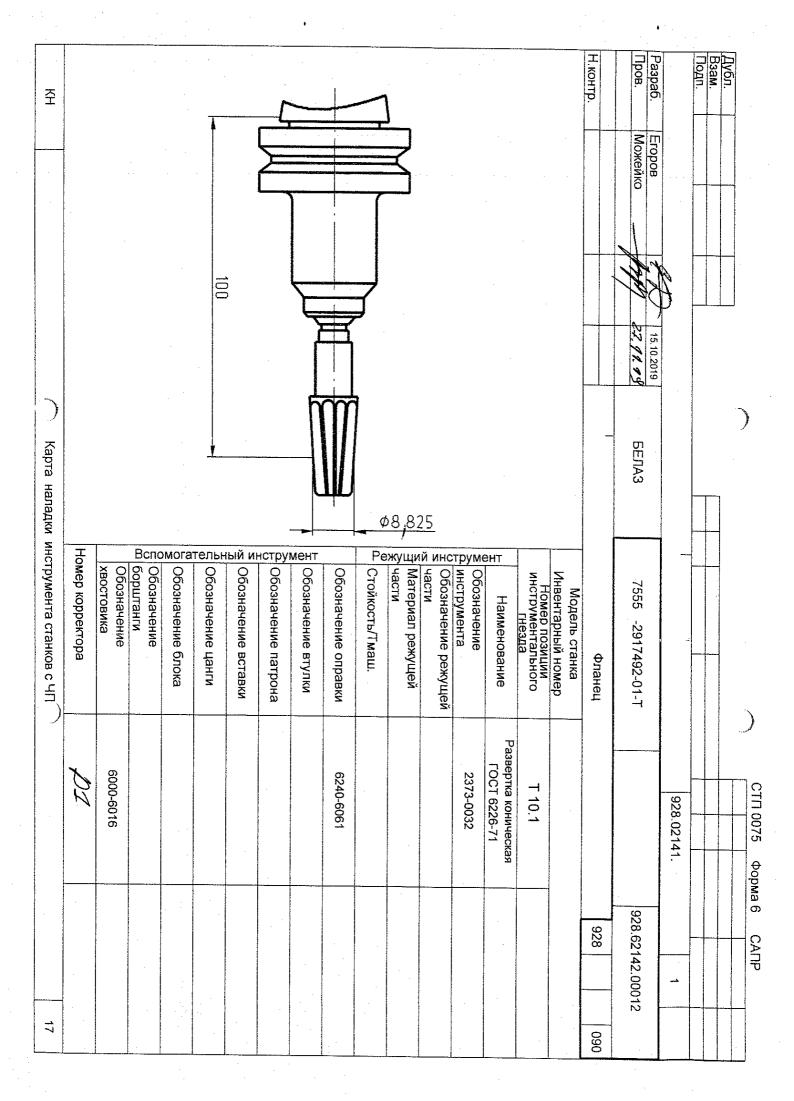


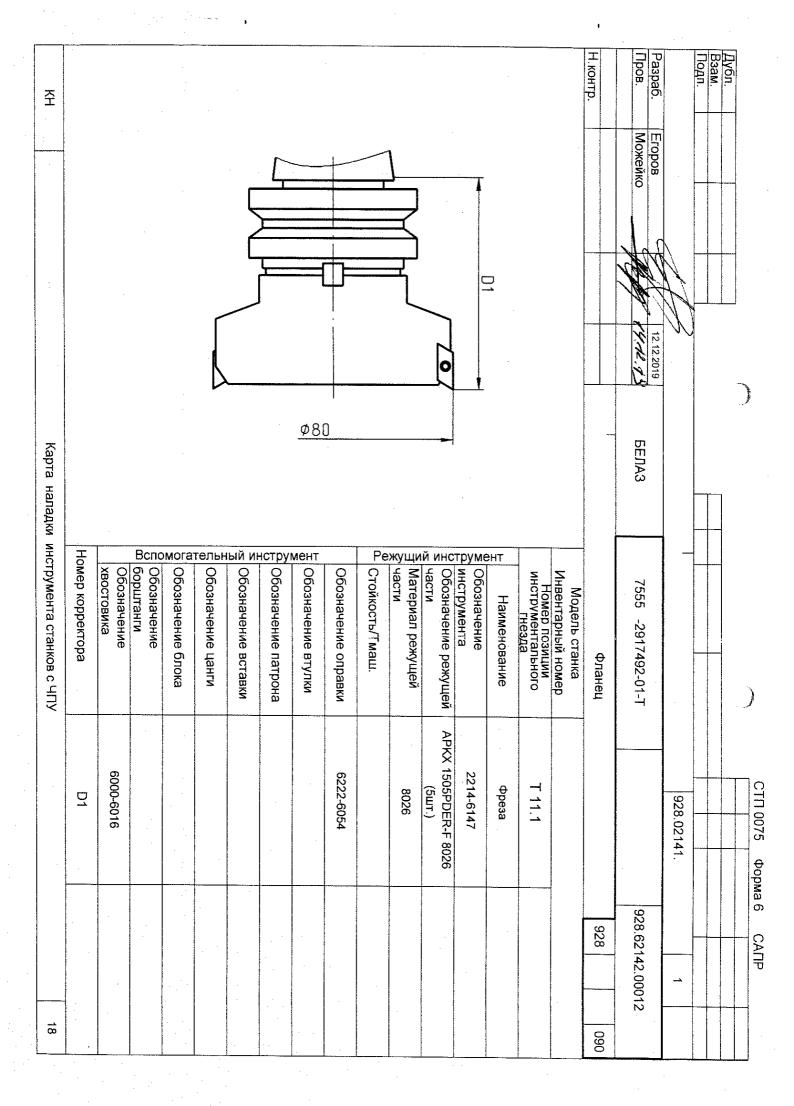


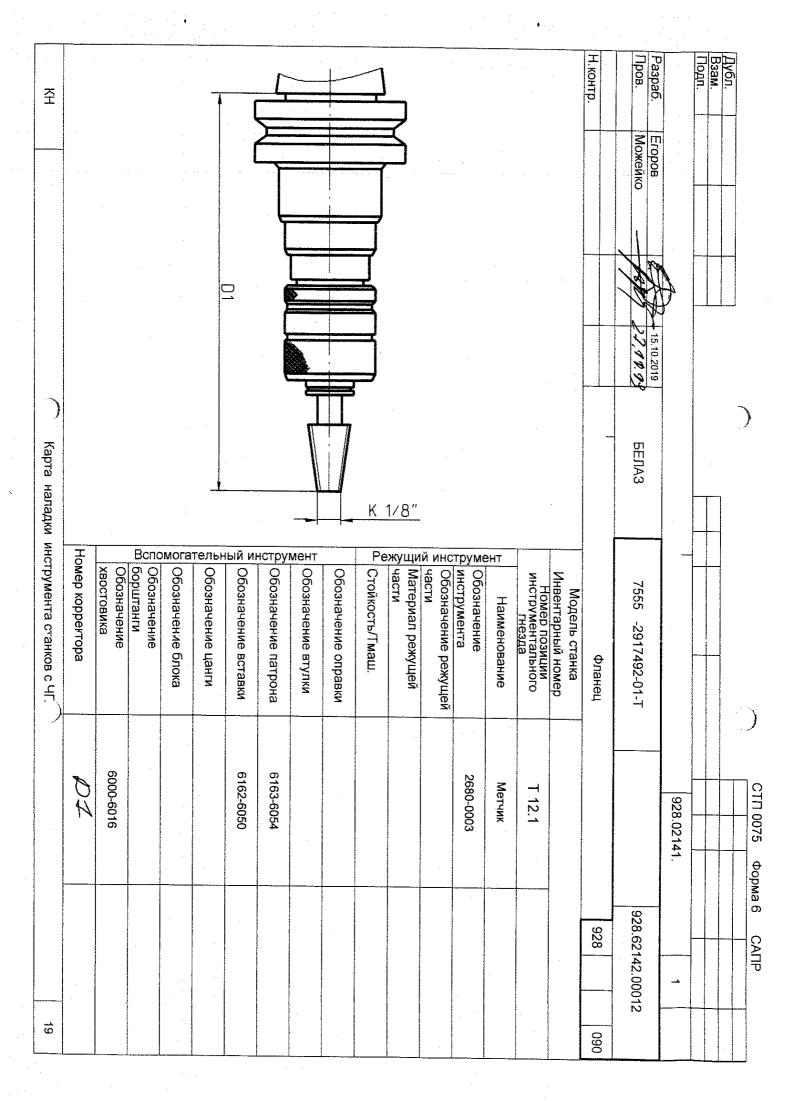












20		***************************************		ский контропь	Технический ко				웃	
	20		Пробка		8255-6003 P-CIT	8255-6		Размер 20±0,5	13 6	יס
-	20	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	Штангенцирку		ШЦ-1-125-0.1-2	-1-11ml		Размер 5±0,4	12 5	ס
		5706-83	Лупа ГОСТ 25706-83		1-x	ЛТ-1-4-х			==_	Ī .
		3	^Г ГОСТ 9378-93			_			10_	
-	20	Набор образцов шероховатости	Набор образц	-	'0 P	0,63-20 P	2,5	Шероховатость Ra 2	09 4	ט
		3	ГОСТ 9378-93						08_	
	20	Набор образцов шероховатости	Набор образц		20 P	0,63-20	6,3	Шероховатость Ra (07 3	70
	100	Контроль внешним осмотром	Контроль вне			_	0	Шероховатость Ra20	06 2	ס
						_		0,5±0.4x45°.	05	-
						_	расок 1±0.4х45°;	коррозии, наличие фасок 1±0.4x45°;	94	<u> </u>
							забоин и следов	кромок, заусенцев,	03	1
							механической обработки, отсутствие острых	механической обра	02	ļ
	100	Контроль внешним осмотром	Контроль вне			_	пноту и качество	Контролировать полноту и качество	01_1	70.
To/Ts	Объем и	Наименование средств ТО	Наимен	Код средств ТО	Кодс		Контролируемые параметры	Контролиру	ס"	T -
le23	NOT №23					·		144-4	·	
ие ИОТ	Обозначение ИОТ				Тв	То	рудования	Наименование оборудования		T
4 ,3		Сталь 45	•				Контроль			Ţ <u> </u>
MД		Наименование, марка материала	Наименовані				Наименование операции	Наи		
100	928		Фланец			-			Н.контр.	I
-	928.60102.00001		-2917492-01-T	7555 -291	3	БЕЛА3	61016, 184	Можейко	Hay. 5TK	Z I I I
_	2	928.02141.					15.10.2019	Егоров	Разраб.	יסי
									ПОДИ	-
									зам.	וו) (דו
			٠.			14			Дубл.	
	C 20 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10					,				

Дубл. Взам. Взам. Контролируемые параметры Код средств ТО 01 22-1600x1000 02 ШР-250-0.05 P 03 7 Размер 8140.87 ШЦ-125-0.1-2 Р 04 8 Размер 8140.87 ШЦ-125-0.1-2 Р 06 0 0 10 Ø 17 *0.43 ШЦ-125-0.1-2 Р 08 12 Резьба К 1/8" ГОСТ 6111-52 8255-6003 Р-СП 09 833-0922 Н9 Р 08 12 Резьба К 1/8" ГОСТ 6111-52 8255-6003 Р-СП 10 К 1/8" 11 Повиционный допуск зависимый). База - ось ШЦ-125-0.1-2 12 0.25 мм (допуск зависимый). База - ось ШЦ-125-0.1-2 13 поверхности В (допуск зависимый). База - ось ШЦ-125-0.1-2 13 поверхности В (допуск зависимый). Допуск зависимый. Допуск зависимый (допуск зависимый). Допуск зависимый (допуск зависимый). Допуск зависимый (допуск зависимый). Допуск зависимый (допуск зависимый (допуск зависимый (допуск зависимый (допуск зависимый (допуск за	
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
убл. 23aM.	
убл.	
№6л. № Контролируемые параметры Код средств ТО 01 2-2-1600×1000 02 2-2-1600×1000 03 7 Размер 38±0,3 ШЦ-1:125-0.1-2 04 8 Размер 81+0.87 ШЦ-1:125-0.1-2 05 9 Ø 10+0.036 8133-0922 H9 06 10 Ø 28+1.3 ШЦ-1:125-0.1-2 07 11 Ø 28+1.3 ШЦ-1:125-0.1-2 08 12 Резьба К 1/8" ГОСТ 6111-52 825-5003 Р-СП 08 12 Резьба К 1/8" ГОСТ 6111-52 825-6003 Р-СП 10 К 1/8" 11 13 Позиционный допуск осей шести отверстий - R ШЦ-1-125-0.1-2 12 0,25 мм (допуск зависимый). База - ось К 1/8" 13 поверхности В (допуск зависимый). База - ось ШЦ-1-125-0.1-2 13 поверхности В (допуск зависимый). База - ось ПЦ-1-125-0.1-2 14 14 Клеймом кислотным	
убл.	Клеймо кислотное
убл. зам. заметры з	
убл. зам. заметры зачетры	
убл.	Штангенциркуль ГОСТ 166-89
убл. убл. <t< td=""><td>Пробка Р-Р ГОСТ 6485-69</td></t<>	Пробка Р-Р ГОСТ 6485-69
убл. убл. 2-2-1600х дам. 2-2-1600х р Контролируемые параметры 2-2-1600х 01 1 2-2-1600х 02 1 1 03 7 Размер 38±0,3 1 04 8 Размер 81+0.87 1 05 9 Ø 10+0.036 8133-0922 06 10 Ø 17+0.43 1 07 11 Ø 28+1,3 1 08 12 Резьба К 1/8" ГОСТ 6111-52 8255-6003	Пробка
Контролируемые параметры Контролируемые параметры 2-2-1600x ШР-250-0. ПР-250-0. ШЦ-1-125-0. 10 Ø 10 +0,036 11 Ø 28 +1,3 ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0. ШЦ-1-125-0.	Пробка
Контролируемые параметры Контролируемые параметры 2-2-1600x ШР-250-0. 7 Размер 38±0,3 В Размер 81 ^{+0.87} ШЦ-I-125-0 10 Ø 17 ^{+0,43} ШЦ-I-125-0 В133-0922	Штангенциркуль ГОСТ 166-89
Контролируемые параметры Контролируемые параметры 2-2-1600x:	Штангенциркуль ГОСТ 166-89
Контролируемые параметры 2-2-1600х 2-2-1600х 17 Размер 38±0,3	Пробка ГОСТ14810-69
Контролируемые параметры 2-2-1600х. Пр-250-0.	Штангенциркуль ГОСТ 166-89
Контролируемые параметры 2-2-1600х.	 Штангенциркуль ГОСТ 166-89
Контролируемые параметры	⊓Штангенрейсмас ГОСТ 164-90
Контролируемые параметры	Плита ГОСТ 10905-86
Дубл. — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Наименование средств ТО
Дубл. Взам. Подл.	7555 -2917492-01-T 928.60102.00001
Дубл. — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	928.02141.
Dy6n)	
	1 OC1 3.1502-85 Φορма 2a CAIIP

