

БЕЛТАЗ

75551 -3572012-10

Копирус тормоза-замедлителя

A

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ЭНЕРГЕТИКИ БЕЛАРУСЬ

УТВЕРЖДАЮ

Зам. гл. технолога



В.П. Крупский

20

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ

на ЕТП обработки резанием

Акт № _____ от _____ 20 ____ г.

Разраб.	Бровко		2.11.2019
Пров.	Можейко		

75551 -3572012-10

Н.контр.	Сыч
----------	-----

Копије топмоза-замедљителна

A

Гомер листів

Bcero

Обозначение

Обозначение

Подпись

Date _____

Всего
Листов 60

Обозначение КД

64

7555.192-15
28.05.2015

Применяемость

Маршрут изготовления

928 (MB)-460

מ

Лист дополнительной информации

	Код	ЕВ	МД	ЕН	Н.пак.	КМ	Код зарот.	Профиль и размеры	КД	МЗ
М02		КТ	9,2	1					✓	442

A 01	040	4230	Программная	928.60142.00003	928.20142.00004	928.62142.00026
928						

[illegible][illegible][illegible]

A 05	928	050	0200	Контроль	928	60102.00002	150.20102.00002
------	-----	-----	------	----------	-----	-------------	-----------------

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

A vertical scale bar with tick marks. The top of the bar is labeled with the number '2' on the left and '3' on the right. The bar itself is a vertical line with short horizontal tick marks extending from it.

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	52
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----

4	MAK	33
---	-----	----

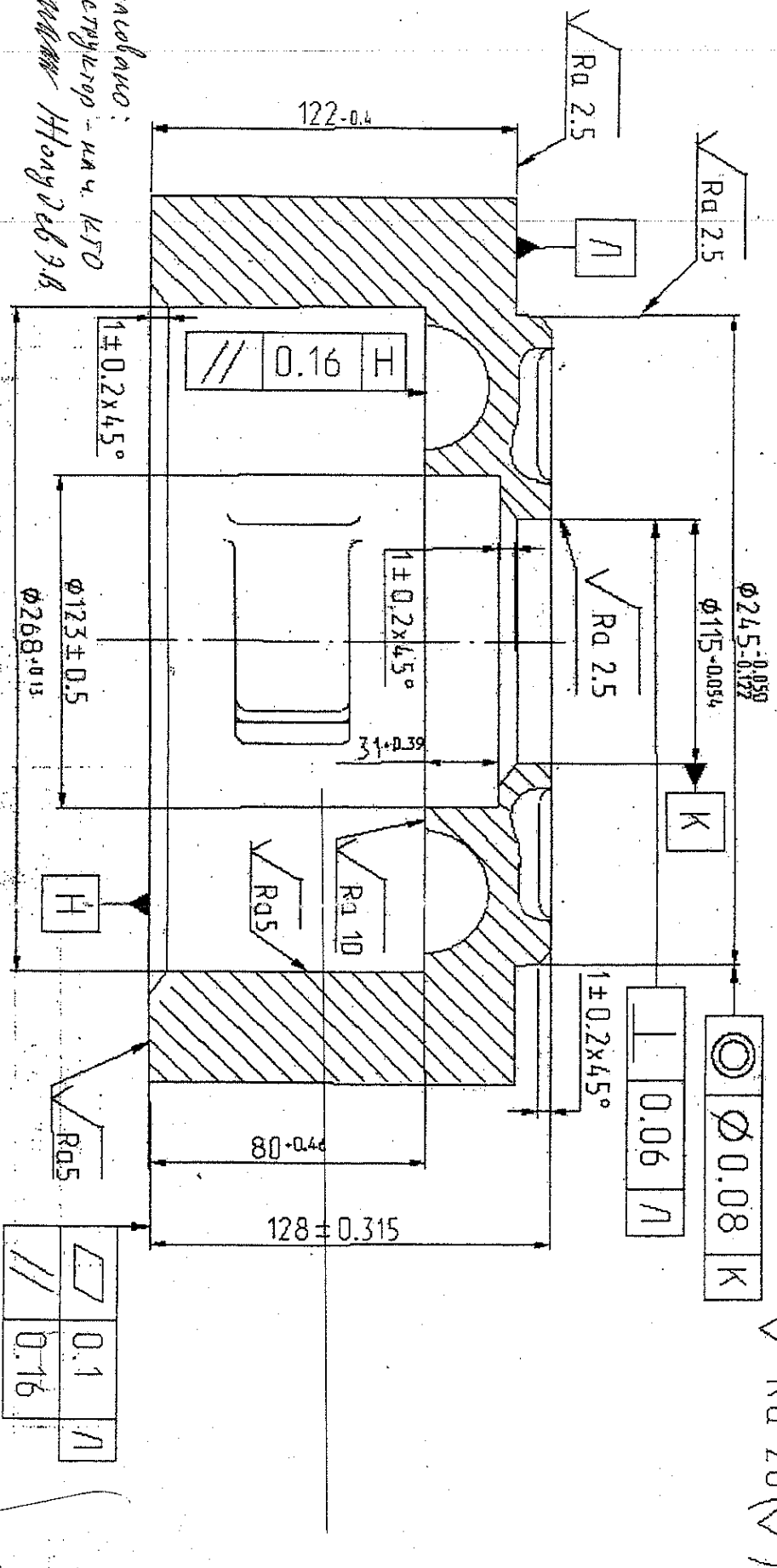
Разраб.	Бровко	12.2019	БЕЛАЗ	75551 -3572012-10	928.60142.00003	2	1
Провер	Можейко						
Нормиров.	Цвик						
Метролог							
Н. контр.	Сыч					100	01
							040
Наименование операции	Материал	Твердость	ЕВ	МД	Профиль и размеры	МЗ	КОИД
Программная	Алюминий АК 74	---	КГ	9,2		452	1
Оборудование, устройство ЧПУ	Обозначение программы	То	Тв	Тпз	Тшт	СОЖ	
SCN 500-18-43	928_00304188						
Simumeri K 828 D							
P	ПИ	Д или В	L	t	i	S	n v
01	ИОТ № 8; 9; 27; 46; 99; 127; 127/1						
02	Закрутить Рым-болты М12.06 ГОСТ 4751-73 (4 шт.). Установить и закрепить приспособление на столе станка.						
03	7274-6506 Приспособление; 7808-6300 Подвеска; Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80						
04	2 Открутить Рым-болты М12.06 ГОСТ 4751-73 (4 шт.). Установить, выставить заготовку по ребру с помощью шаблона						
05	(смотреть установочный эскиз). Закрепить заготовку в приспособлении и удалить шаблон из зоны обработки.						
06	Ключ гаечный НС1х9 ГОСТ 2839-80						
07	3 Обработать деталь по УП						
08	РИ и ВИ посмотреть КН.						
09	Режимы обработки посмотреть УП.						
10	СИ и К смотреть опер. 050.						
11							
12							
13							
OK							4

[illegible]

[illegible]

Расадо	Бробо	02.12.2018		
Ибор	Мокенко	21.12.18		
Метропол				
И.Контр	Син			
БЕЛАЗ			75551 -3572012-10	928.20142.00004
Копиyo Toдaмoзa-3aмeдлитeлa			100	01
				040

Эскиз заготовки для станка с ЧПУ.



Составлено:
22.08.2017 г. - на ч. 1-50
Аттестован: 11.09.2017 г. А.Б.

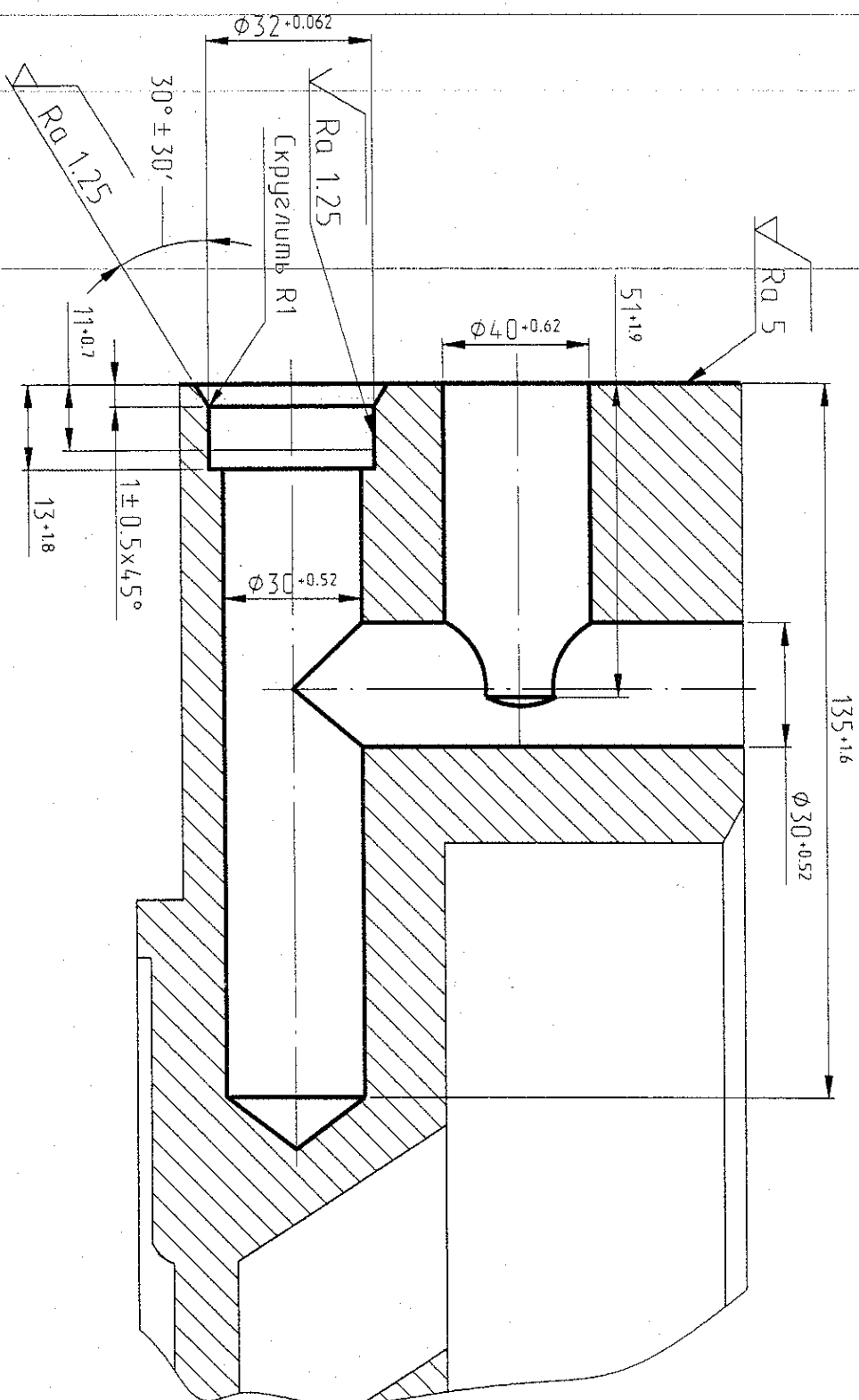
После установки и закрепления заготовки в приспособлении шаблон удалить из зоны обработки.

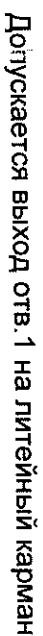


[illegible][illegible]

[illegible]

040

$$B-B(\text{NUCM})$$


[illegible]

Пазар	Брско	12.11.2019
-------	-------	------------

Разраб.	Бровко
Пров.	Можейко

БЕЛТА3

75551 -3572012-10

Н.контр.	Можейко
----------	---------

Копиус тормоза-замедлителя

040

SC# 500-18-43

Инвентарный номер
Номер позиции
Инструментального
прибора

T1.1

Наименование

Фресса

Обозначение инструмента	2217-6020
----------------------------	-----------

Обозначение режущей части	АРКХ 1103РДЕР-Ф 8026 (4.шт.)
---------------------------	------------------------------

Материал пелюшечной части	8026
---------------------------	------

Стойкость/Тмаш.

Обозначение оправки	6240-6147
---------------------	-----------

Обозначение втулки

Обозначение патрона

Обозначение вставки

Обозначение цанги

Объяснение блока

Обозначение

Обозначение	Единица измерения
...	...

Homep копектора

10



Ø 15.5

중

Карта налажки инструмента станков с ЧПУ

3

Пазар	Борбо	12.11.2019
-------	-------	------------

Разраб.	Бровко
Пров.	Можейко

BETA3

75551 3572012-10

150.62142.00001

Н.контр.	Можейко
----------	---------

Копирус топмоза-замедлителя

01

040

SGH 500 - 18-43

Инвентарный номер
Номер позиции
Инструментального
прибора

T6.1

Наименование

Резултат

Обозначение	R432.9-1016-11
-------------	----------------

Обозначение режущей	ТРМР 110308 8016
---------------------	------------------

Материал режущей части	8016
------------------------	------

55/ Стойкость/Tmax.

Обозначение отправки	6310-6525
----------------------	-----------

Обозначение втулки

Обозначение патрона

Обозначение вставки

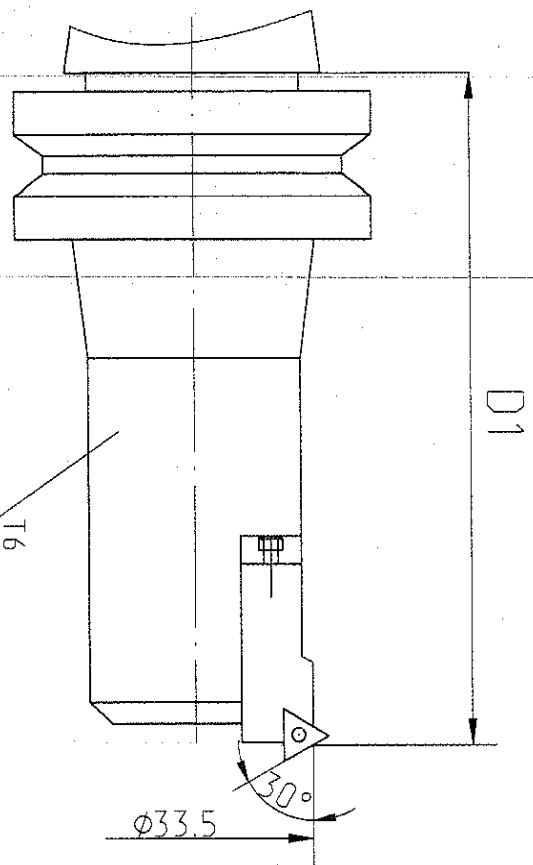
Обозначения планги



Обозначение б/показ

Обозначение	Единица измерения	Значение
α	градус	10
β	градус	10
γ	градус	10
δ	градус	10
ϵ	градус	10
ζ	градус	10
η	градус	10
θ	градус	10
ι	градус	10
κ	градус	10
λ	градус	10
μ	градус	10
ν	градус	10
ξ	градус	10
\omicron	градус	10
π	градус	10
ρ	градус	10
σ	градус	10
τ	градус	10
υ	градус	10
ϕ	градус	10
χ	градус	10
ψ	градус	10
ω	градус	10

Обозначение	СООП-601С
-------------	-----------

Homep koppertopa

D₁

Разраб.	Бровко		12.11.2019
Пров.	Можейко		
Н.контр.	Можейко		

75551 -3572012-10

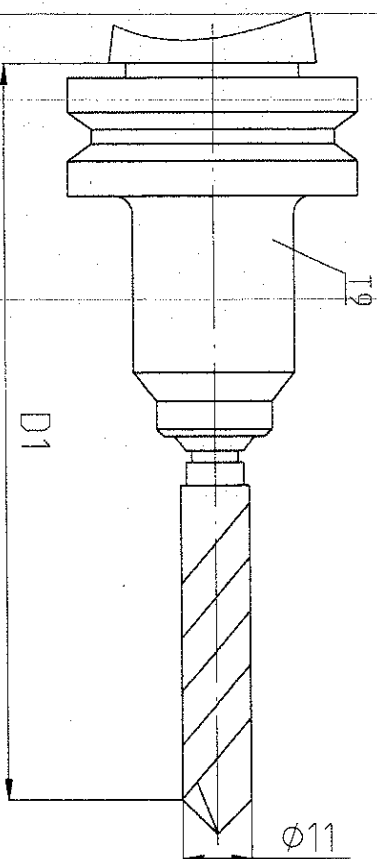
150.62142.00001

Копиус топмоза-замедлителя


01

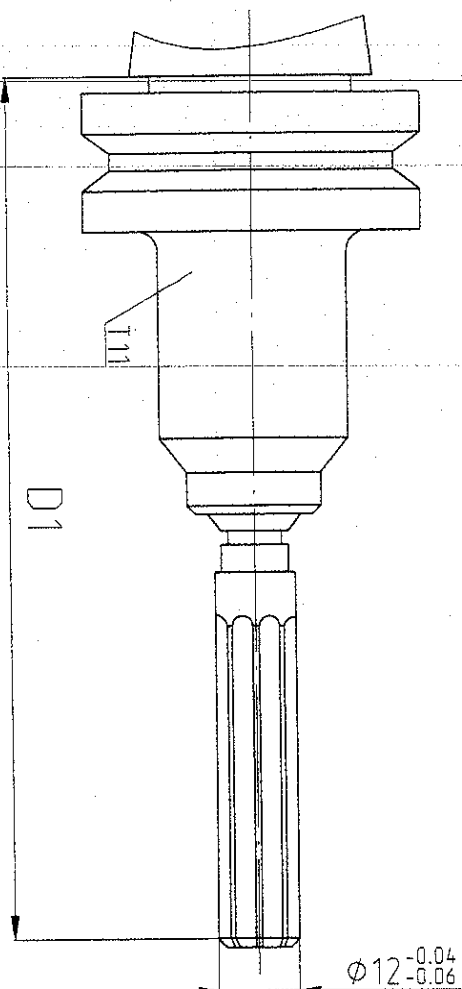
040

Н.контр. Можейко



Модель станка	SC H 500-18-43	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 9.1	
Наименование	Сверло ГОСТ 10903-77	
Обозначение инструмента	2301-0034	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6043	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	D1	

Разраб.	Бровко		12.11.2019	БЕЛАЗ	75551 -3572012-10	150.62142.00001	01	040
Пров.	Можейко							
Н.контр.	Можейко			Корпус торгова-замедлителя				
				Модель: СТОВУС				



Модель станка		SCN 500-18-43
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 11.1	
Наименование	Развертка	
Обозначение инструмента	2363-0355 У8	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6043	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора		

Разраб.	Бровко		12.11.2019
Пров.	Можейко		

Брoвкo
Мoжeйкo

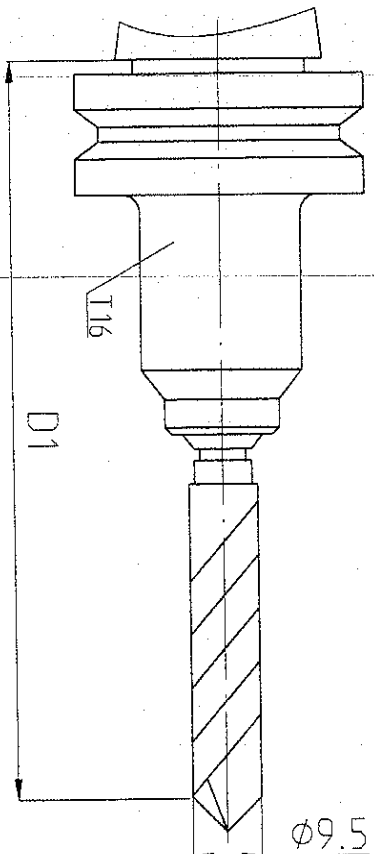
БЕЛГІА3

75551 -3572012-10

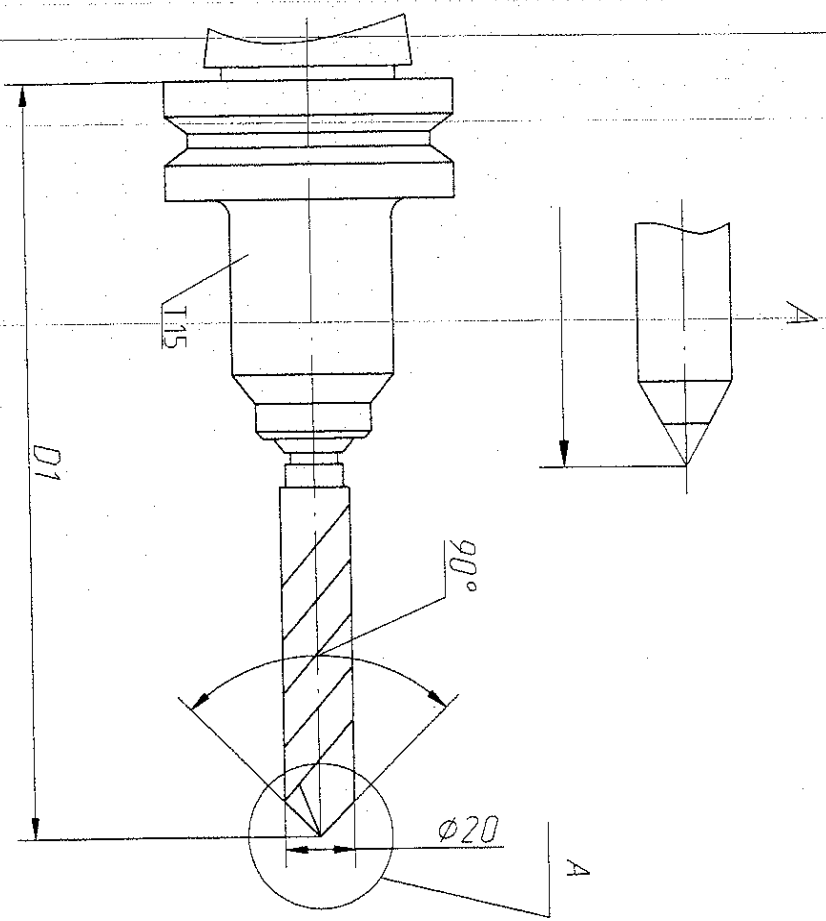
Копиус тормоза-замедлителя

040

Н.контр.	Можейко
----------	---------



Модель станка	Инвентарный номер	Номер позиции инструментального г-зда	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
54H 500-18-43	Т 16.1	Сверло ГОСТ 10903-77	2301-0025					6240-6043							6000-6016	

[illegible]

Модель станка	SQH 500-18-43	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 15.1	
Наименование	Сверло	
Обозначение инструмента	2301-6300	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Т маш.		
Обозначение оправки	6240-6049	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора		

Дубл.					
Взам.					
Подп.					

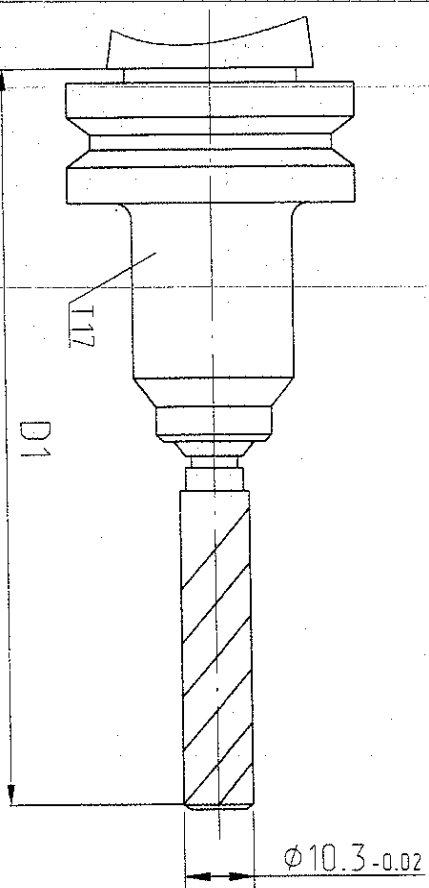
Разраб.	Бровко	12.11.2019
Пров.	Можейко	
Н.контр.	Можейко	

БЕЛАЗ

75551 -3572012-10

Корпус тормоза-замедлителя

040



Вспомогательный инструмент		Режущий инструмент	
Обозначение цанги		Обозначение режущей части	
Обозначение блока		Материал режущей части	
Обозначение борштанги		Стойкость/Тмаш.	
Обозначение хвостовика	6000-6016	Обозначение оправки	6240-6043
Номер корректора	12	Обозначение втулки	
		Обозначение патрона	
		Обозначение вставки	
		Обозначение режущей части	
		Наименование	Зенкер
		Обозначение инструмента	2320-7172
		Инвентарный номер	Т 17.1
		Номер позиции инструментального гнезда	SCN 500-18-43

Разраб.	Бурко	
		2.1.1.2019

Разраб.	Бровко
Пров.	Можейко

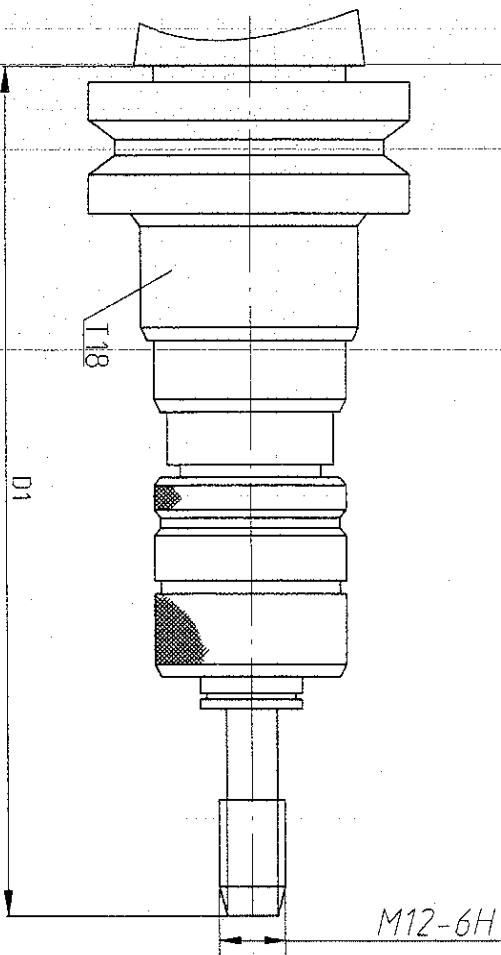
БЕЛТА3

75551 -3572012-10

Н.контр.	Можейко
----------	---------

Копиус тормоза-замедлителя


040



Модель станка	Инвентарный номер	59 Н 500-18-43
Номер позиции инструментального гнезда	Т 18.1	
Наименование	Метчик ГОСТ 3266-81	
Обозначение инструмента	2620-1515.1	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части		
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки		
Обозначение втулки		
Обозначение патрона	6163-6027	
Обозначение вставки	6162-6031	
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	22	

БЕЛТА3

75551 -3572012-10

Разраб.	Ершов		12.11.2019
Проб.	Можейко		
Н. контр.	Можейко		

Копиус тормоза-замедлителя

040

Н.контр.	Можейко
----------	---------

Можејко

54H500-18-43

Модель станка	Инвентарный номер	Номер позиции	Инструментального
---------------	-------------------	---------------	-------------------

T 5.1

Наименование

Микробюр

Обозначение

L 148C-31-06 02

Обозначение режущей

TCGR 060204EUM

Материят рехуццей

Стойкость/Тмаш:

Обозначение отправки

6310-6218

Обозначение втулок

Обозначение патрона

Обозначение вставки

ОБЩЕСТВЕННАЯ ИНИЦИАТИВА

○ ○ ○ ○ ○

Обозначение

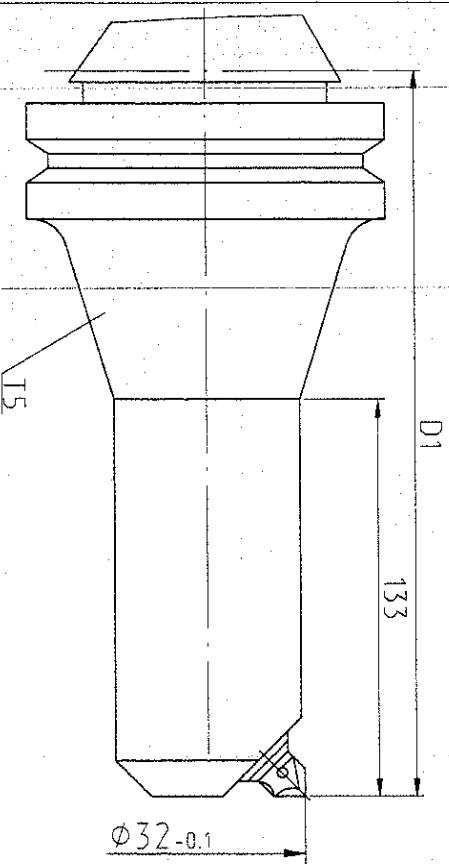
Борштан-и

Обозначение

6000-6016

Homær корректора

20



不

Карта налажки инструмента станков с ЧПУ

Дубл.				
Взам.				
Подп.				

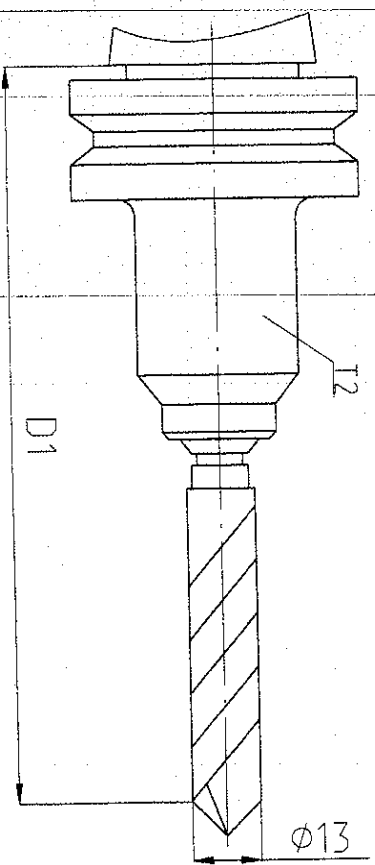
Разраб.	Бровко	12.11.2019
Пров.	Можейко	
Н.контр.	Можейко	

БЕЛАЗ

75551 -3572012-10

Корпус тормоза-замедлителя

040



Вспомогательный инструмент		Режущий инструмент	
Обозначение блока		Обозначение инструмента	
Обозначение цанги		Обозначение режущей части	
Обозначение вставки		Материал режущей части	
Обозначение патрона		Стойкость/Тмаш.	
Обозначение оправки			
Обозначение втулки			
Обозначение блока			
Обозначение борштанги			
Обозначение хвостовика			
Номер корректора			

СЧН 600-18-43

Инвентарный номер

Т 2.1

Наименование

Сверло ГОСТ 2092-77

Обозначение инструмента

2301-0412

Обозначение режущей части

Материал режущей части

Стойкость/Тмаш.

Обозначение оправки

6240-6043

Обозначение втулки

Обозначение патрона

Обозначение вставки

Обозначение цанги

Обозначение блока

Обозначение борштанги

Обозначение хвостовика

6000-6016

БЗ

КН

Разраб.	Бровко
Пров.	Можейко

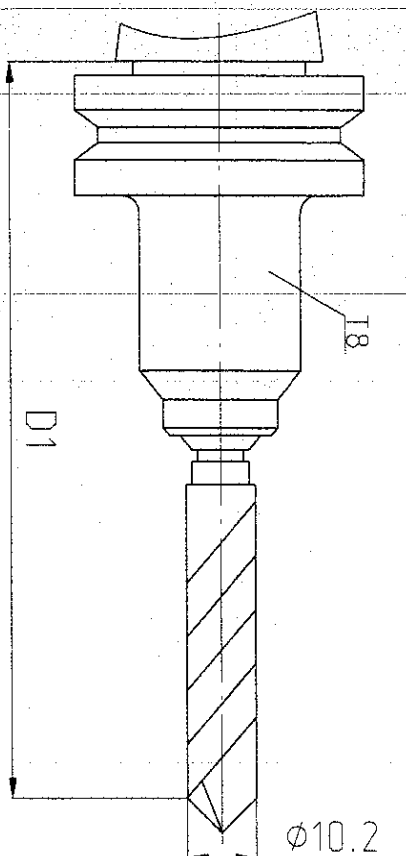
БЕЛІА3

75551 -3572012-10

Н.контр.	Можейко
----------	---------

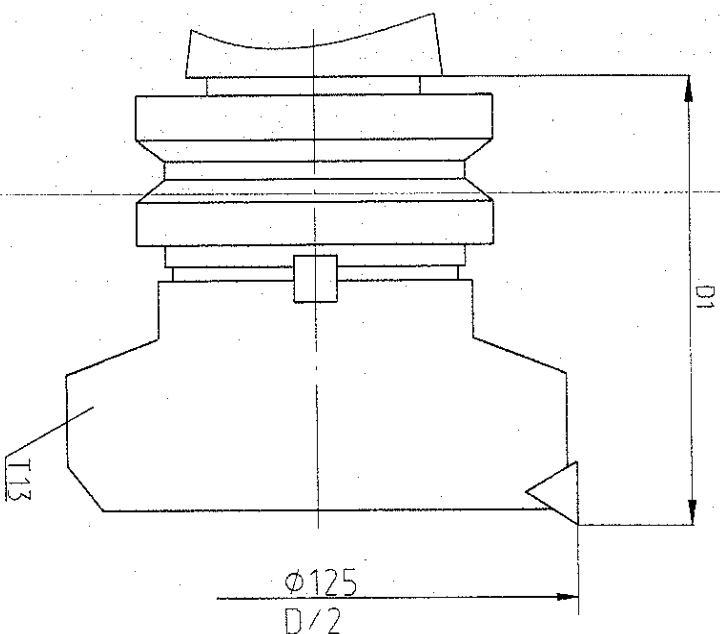
Копируете топмозга-замедлителя

040





Модель станка	СЧН 6000-6016-243	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 8.1	
Наименование	Сверло ГОСТ 10903-77	
Обозначение инструмента	2301-0030	
Обозначение режущей части		
Материал режущей части	P6M5	
Стойкость/Т маш.	60/5	
Обозначение оправки	6240-6043	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	D1	

Разраб.	Бровко	12.11.2019			1
Пров.	Можейко		БЕЛАЗ	75551-357/2012-10	
			Копиус тормоза-замедлителя		040
Н.контр.	Можейко				



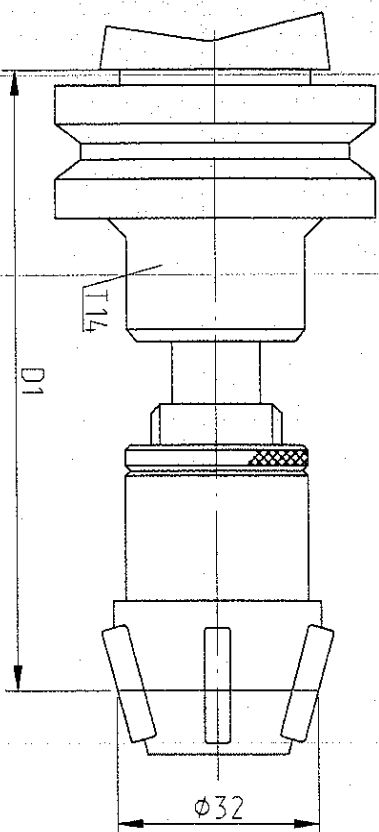
Модель станка	SQH500-18-43	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 13.1	
Наименование	фреза	
Обозначение инструмента	R262.2-125M-10	
Обозначение режущей части	ТРКН 2204РDEL 8016 (7417)	
Материал режущей части	8016	
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6222-6074	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	02	

Разработ.	Бровко		12.11.2019
Пров.	Можейко		
Н.контр.	Можейко		



75551 -3572012-10

Копиус тормоза-замедлителя

040



Модель станка	SCM 500-18-43	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	Т 14.1	
Наименование	Раскатка	
Обозначение инструмента	2439-6182	
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 корпуса	PI	

Разработчик	Бровко		12.11.2019
Проведено	Можейко		
Н.контр.	Можейко		

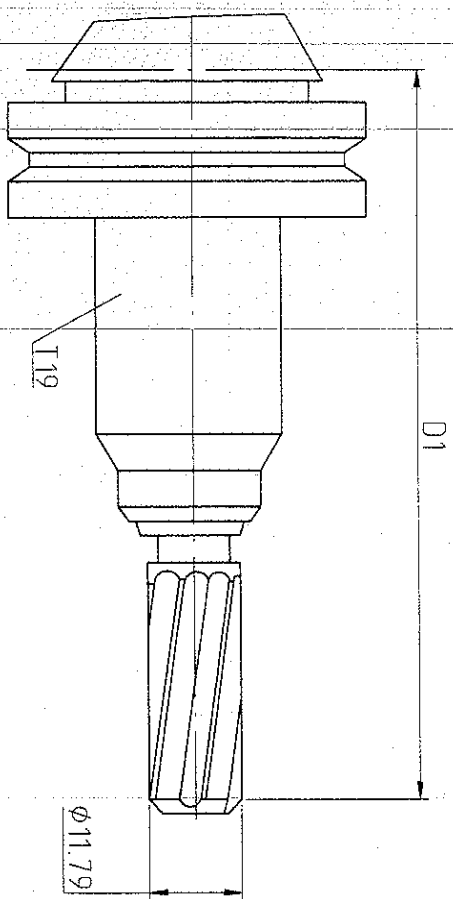
75551 -3572012-10

Копиус топрмоза-замедлителя

040

Н. контр. Можейко

Можејко



Модель станка	544 600-18-43
Инвентарный номер	
Номер позиции инструментального гнезда	Т 19.1
Наименование	Зенкер ГОСТ 12489-71
Обозначение инструмента	2320-0003 №1
Обозначение режущей части	
Материал режущей части	Р6М5
Стойкость/Т маш.	30/1
Обозначение оправки	6240-6043
Обозначение втулки	
Обозначение патрона	
Обозначение вставки	
Обозначение цанги	
Обозначение блока	
Обозначение борштанги	
Обозначение хвостовика	6000-6016
Номер корректора	D1

Пров.	Можеёко
-------	---------

БЕЛТА3

75551 -3572012-10

—

Н.контр.	Можейко
----------	---------

Копиус тоpmоза-замедлителя

040

SGH 500 - 18-43

Номер позиции
инструментального
прибора

T 20.1

Наименование

Сверно

Обозначение инструмента

2300-6150

Обозначение режущей части

SCET 09T308-JD 9335 (*Harv.*) XPET 0903AP 8345 (*Harv.*)

Части

9335

8345

Стойкость/Тмаш.

Обозначение отправки

6240-6017

Обозначение втулки

Обозначение патрона

Обозначение вставки

Обозначение цанги

Обозначение блока

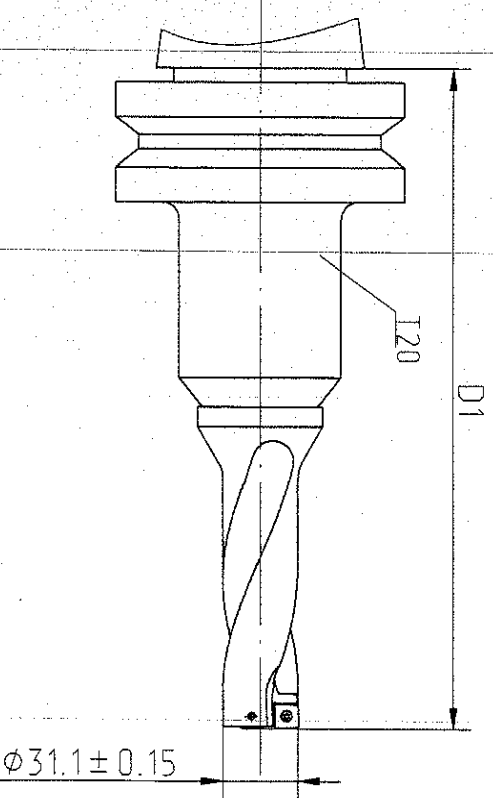
Обозначение
бюллетеня

Обозначение
Хвостовика

6000-6016

Homep копектора

20

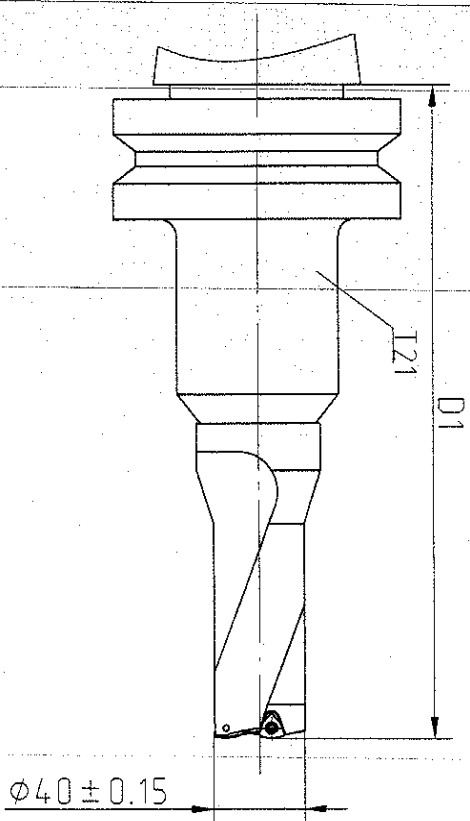


중


Карта наладки инструмента станков с ЧПУ

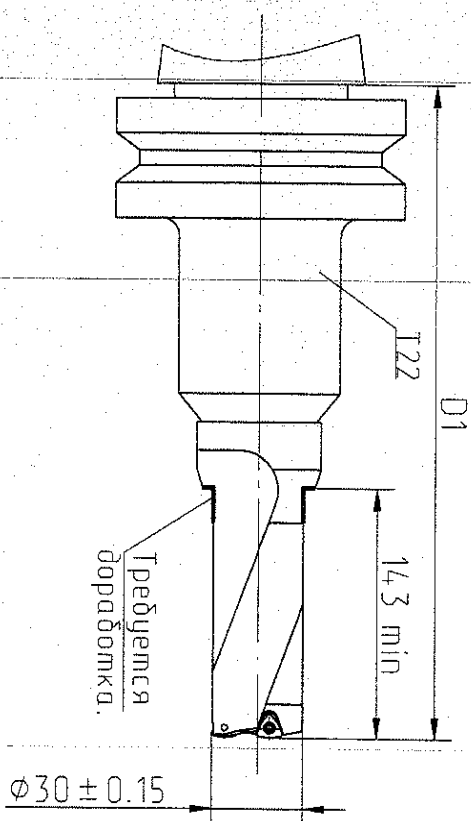
23

Разраб	Бровко	12.11.2019			1
Пров.	Можейко		БЕЛАЗ	75551 -3572012-10	
			Корпус тормоза-замедлителя		
Н.контр	Можейко				040



Модель станка	SQH 800-18-43	
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального тезда	Т 21.1	
Наименование	Сверло	
Обозначение инструмента	2300-6108	
Обозначение режущей части	WCMТ 06Т308Е-45 8330 (2 шт.)	
Материал режущей части	8330	
Стойкость/Т маш.		
Обозначение оправки	6240-6017	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	02	

Разраб.	Бровко	 2.11.2019	БЕЛАЗ	75551 -3572012-10	Корпус тормоза-замедлителя	-	040
Пров.	Можейко						
Н.контр	Можейко						

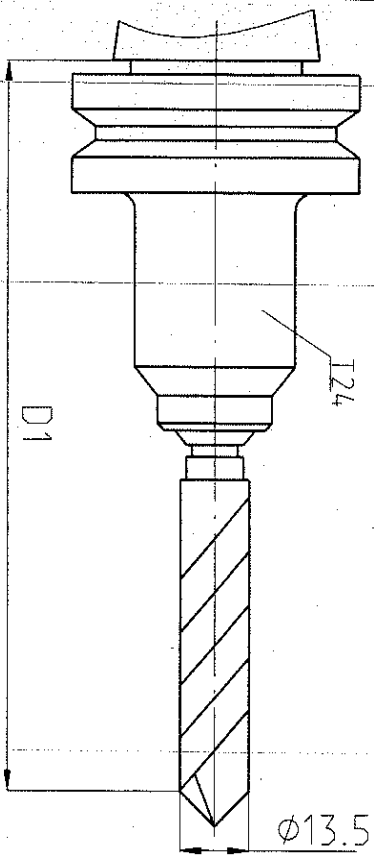


Модель станка	59 H 500-18	43
Инвентарный номер		
Номер позиции инструментального гнезда	T 22.1	
Наименование	Сверло	
Обозначение инструмента	2300-6106	
Обозначение режущей части	WCMТ 050308Е-47 6640 (2шт)	
Материал режущей части	6640	
Стойкость/Тмаш.		
Обозначение оправки	6240-6017	
Обозначение втулки		
Обозначение патрона		
Обозначение вставки		
Обозначение цанги		
Обозначение блока		
Обозначение борштанги		
Обозначение хвостовика	6000-6016	
Номер корректора	22	

Дубл.					
Взам.					
Подп.					

Разраб.	Бровко	13.12.2019
Пров.	Можейко	
Н.контр.	Можейко	

БЕЛАЗ	75551 -35/2012-10	928.62142.00026	1
Корпус тормоза-замедлителя			
928	01	040	



Модель станка		544 500 - 18-43	
Инвентарный номер			
Инструментального		Т 24.1	
Наименование		Сверло ГОСТ 2092-77	
Обозначение инструмента		2301-0414	
Обозначение режущей части			
Материал режущей части			
Стойкость/Т маш.			
Обозначение оправки		6240-6043	
Обозначение втулки			
Обозначение патрона			
Обозначение вставки			
Обозначение цанги			
Обозначение блока			
Обозначение борштанги			
Обозначение хвостовика			
Номер корректора			

[illegible]

Наименование операции		Материал		Твердость		ЕВ	МД	Профиль и размеры			МЗ	КОИД
	Слесарная			---		КГ	9,2				14,2	1
Оборудование, устройство ЧПУ		Обозначение программы		То	Тв	Тпз	Тшт	СОЖ				

Р				Д или В	Л	т	и	С	п	у		

01 NOTNº 7,8,9,68

0 02 1	Зачистить заусенцы и притупить острые кройки.
--------	---

Т 03	7819-6019	Крючок для уборки	7819-6030	Крючок для уборки стружки	2820-0013	Напильник ГОСТ 1465-80; 3Н-02-76-Г-3	Очки ГОСТ 12.4.013-85;
------	-----------	-------------------	-----------	---------------------------	-----------	--------------------------------------	------------------------

04 Шерка-сметка ГОСТ 28638-2000

О 05 2 Годные детали уложить в тару в количестве 6 шт.

Т 06 133-496	Тара для заготовок и поковок
--------------	------------------------------

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]

13

[illegible]

Разраб.	Бровко	13.12.2019	БЕЛАЗ	75551 -3572012-10	Корпус тормоза-замедлителя	МД	050
Пров.	Можейко						
Нач. БТК							
Метролог							
Н.контр.	Сыч						
Наименование операции				Наименование, марка материала			
Контроль				МД			
Наименование оборудования				То	Тв	Обозначение ИОТ	
Стол ОТК						ИОТ № 44	
Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК	То / Тв		
Р 01	1 Проверить отсутствие заусенцев, наличие фасок: $1^{+0,6}$; $1,6 \pm 0,2 \times 45^\circ$; $1,6 \pm 0,2 \times 45^\circ$;		Контроль внешним осмотром	100			
02							
03	$1 \pm 0,2 \times 45^\circ$						
Р 04	2 Шероховатость Ra20;		Контроль внешним осмотром	20			
Р 05	3 Шероховатость Ra5; Ra2.5; Ra1.25 (на длине $11^{+0,7}$); Ra6,3	0,63-20 Р	Набор образцов шероховатости	20			
06			ГОСТ 9378-93				
07		ЛТ-1-4-х	Лула ГОСТ 25706-83				
Р 08	4 Шероховатость Ra5	0,63-20 ФТ	Набор образцов шероховатости	20			
09			ГОСТ 9378-93				
10		ЛТ-1-4-х	Лула ГОСТ 25706-83				
Р 11	5 Диаметр: $\varnothing 40^{+0,62}$; $\varnothing 30^{+0,52}$;	ШЛ-1-125-0.05	Штангенцикуль ГОСТ 166-89	30			
12	$\varnothing 20^{+1,3}$						
Р 13	6 Диаметр: $\varnothing 30^{+0,52}$	8511-4001	Штангенцикуль	30			
OK		Технический контроль				31	

										5	2
										75551 -3572012-10	050
P		Контролируемые параметры		Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК	То / Тв		
P 01	7	Диаметр: $\varnothing 32^{+0.062}$		8133-0946 Н9		Пробка ГОСТ 14810-69		50			
P 02	8	$11^{+0.7}$; 16 ± 0.215		ШЦ-I-125-0.1-2		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		50			
P 03	9	Диаметр: $\varnothing 12^{+0.033}_{-0.06}$		8133-0926 У8		Пробка ГОСТ 14810-69		50			
P 04	10	$15^{+1.1}$		8133-0926 У8		Пробка ГОСТ 14810-69		50			
05				ШЦ-I-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 раза)		Набор N2		Радиусный шаблон		30			
09						ТУ 2-034-228-87					
P 10	14	$\varnothing 10.2^{+0.27}$ (до нарезки резьбы);		8133-6243		Пробка		10			
11		Резьба M12-6H;		8133-8537		Пробка					
12				8221-0053 6H		Пробка ГОСТ 17756-72					
13				8221-1053 6H		Пробка ГОСТ 17757-72					
P 14	15	Размеры: 39 ± 0.2 ; 58 ± 0.2 (контроль по размеру		ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20			
15		69.9 ± 0.2);									
P 16	16	9 ± 0.2 (контроль по размеру 67.6 ± 0.2);		ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20			
P 17	17	30 ± 0.2 ; 17 ± 0.2 (контроль по размеру		ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20			
OK				Технический контроль					32		

050

Р	Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК	То / Тв
Р 01	34.5±0.2);				
Р 02	43±0.2; 17±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
03	46.2±0.2);				
Р 04	88±0.2 (контроль по размеру 116.9±0.2);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 05	20 15±0.2; 84±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
06	85.3±0.2);				
Р 07	21 84±0.2; 62±0.2 (контроль по размеру	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
08	104.4±0.2);				
Р 09	22 120±0.2 (контроль по размеру 139.4±0.2);	ШЦ-II-250-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 10	23 82±0.16; 120±0.16 (контроль по размеру	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
11	145.3±0.16);				
Р 12	24 130±0.2 (контроль по размеру 160.4±0.2);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 13	25 Размеры: 13 ^{+1.8} ; 135 ^{+1.6} ; 34max; 39max	ШЦ-I-150-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20	
Р 14	26 51 ^{+1.9} ;		Размер обеспечивается	20	
15			программой		
Р 16	27 180±0.315	ШРК-250-0.05	Штангенрейсмас ГОСТ 164-90	20	
Р 17	28 23±3' (контроль на станке по опер.040)	7845-7561	Центроискатель	20	
OK		Технический контроль			33

												5	4	
										75551 -35/2012-10		050		
P	Контролируемые параметры					Код средств ТО		Наименование средств ТО		Объем и ПК	То / Тв			
01						ИРБ		Индикатор ГОСТ 5584-75						
02						ШМ-ИВ-8		Штатив ГОСТ 10197-70						
03						8031-6688		Оправка контрольная						
P 04	29 10±0.16 (контроль на станке по опер.040)					7845-7561		Центроискатель		20				
05						ИРБ		Индикатор ГОСТ 5584-75						
06						8031-6688		Оправка контрольная						
07						ШМ-ИВ-8		Штатив ГОСТ 10197-70						
P 08	30 Ø 13 ^{+0.27} (10 отв.):					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
09														
P 10	31 Ø R0.2 22° 23° 34° 34° 21° 45° 23°					ШЦ-III-500-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
11														
P 12	32 22° (контроль по размеру 55.7±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
P 13	33 23° (контроль по размеру 58.2±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
P 14	34 34° (контроль по размеру 85.4±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
P 15	35 34° (контроль по размеру 85.4±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
P 16	36 21° (контроль по размеру 53.2±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
P 17	37 45° (контроль по размеру 111.7±0.1);					ШЦ-I-125-0.05		Штангенциркуль ГОСТ 166-89		20				
OK												Технический контроль		34

										5	5	
										75551 -3572012-10		050
P		Контролируемые параметры	Код средств ТО	Наименование средств ТО	Объем и ПК	То / Тв						
P 01	38	23° (контроль по размеру 58.2±0.1);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20							
P 02	39	22° (контроль по размеру 55.7±0.1);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20							
P 03	40	43° (контроль по размеру 107±0.1);	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20							
P 04	41	49° (контроль по размеру 121.1±0.1)	ШЦ-I-125-0.05	Штангенциркуль ГОСТ 166-89	20							
P 05	42	Допуск плоскостности поверхности 0.05	0.06 (-0.02)	Щуп	20							
P 06			1-0-1600х1000	Плита ГОСТ 10905-86								
P 07	43	Клеймить деталь. Поверхность К		Клеймо кислотное	100							
P 08												
P 09												
P 10												
P 11												
P 12												
P 13												
P 14												
P 15												
P 16												
P 17												
OK							Технический контроль					
							35					

36

Дыбл.
Бзам.
Подач.

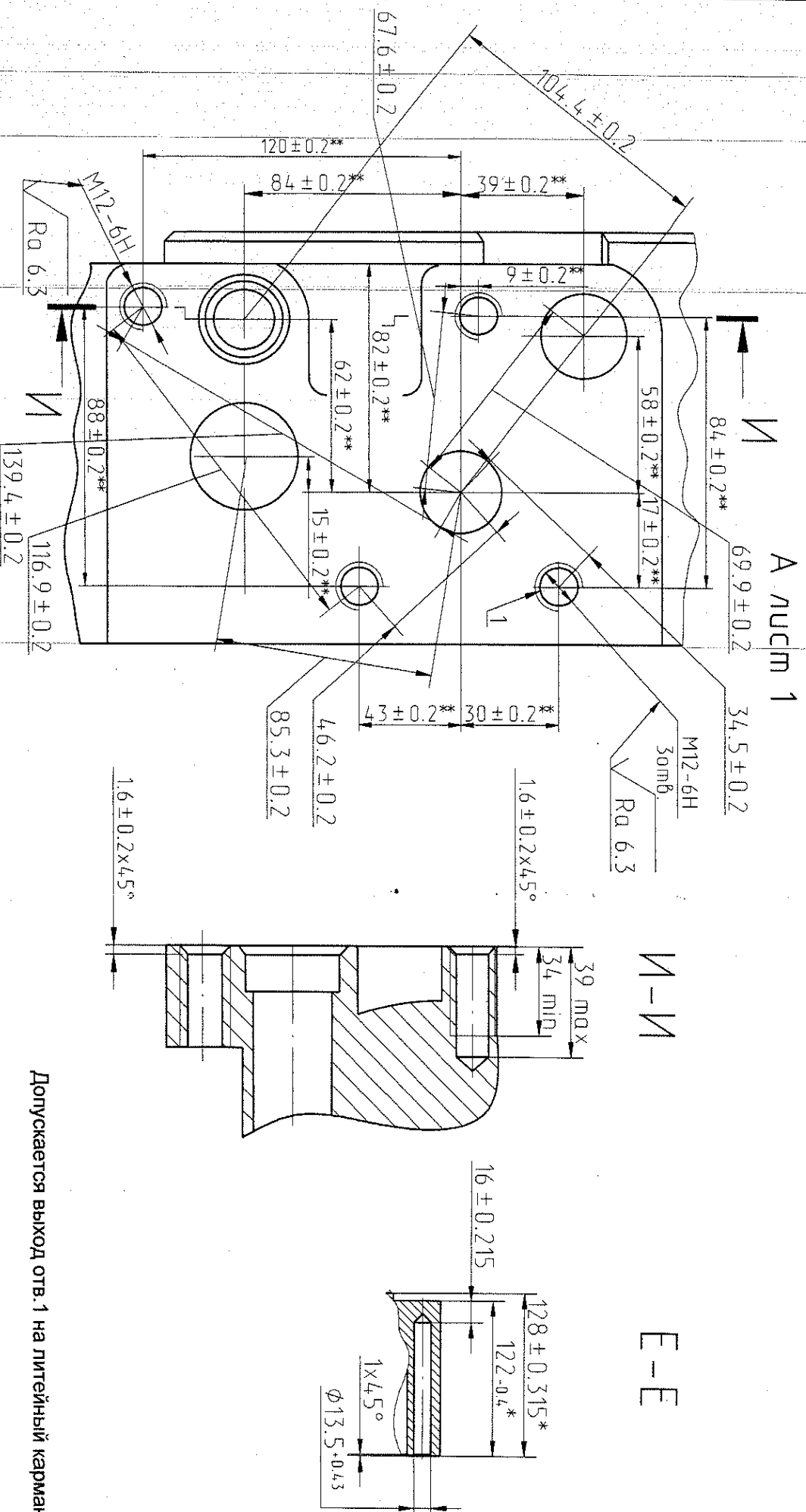
4

2

75551 -3572012-10

150.20102.00002

050



Допускается выход отв. 1 на литейный карман

[illegible]