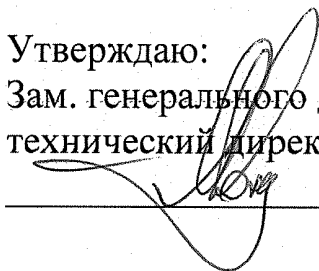


ОАО «БЕЛАЗ» управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор


А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет.75132-2405214-13 «Фланец».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 08Г2ДНФЛ ГОСТ 21357-87.

Заменитель: 15НМФЛ ТУ ВУ 600038906.082-2013, 20ГНМФЛ ГОСТ 977-88, 08ГДНФЛ ГОСТ 977-88.

Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 5...20 мм.

Масса детали: 1200 кг.

Состояние поставки:

Твердость ≤ 229 НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях Д по размерам Е литейные дефекты без исправления не допускаются.

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

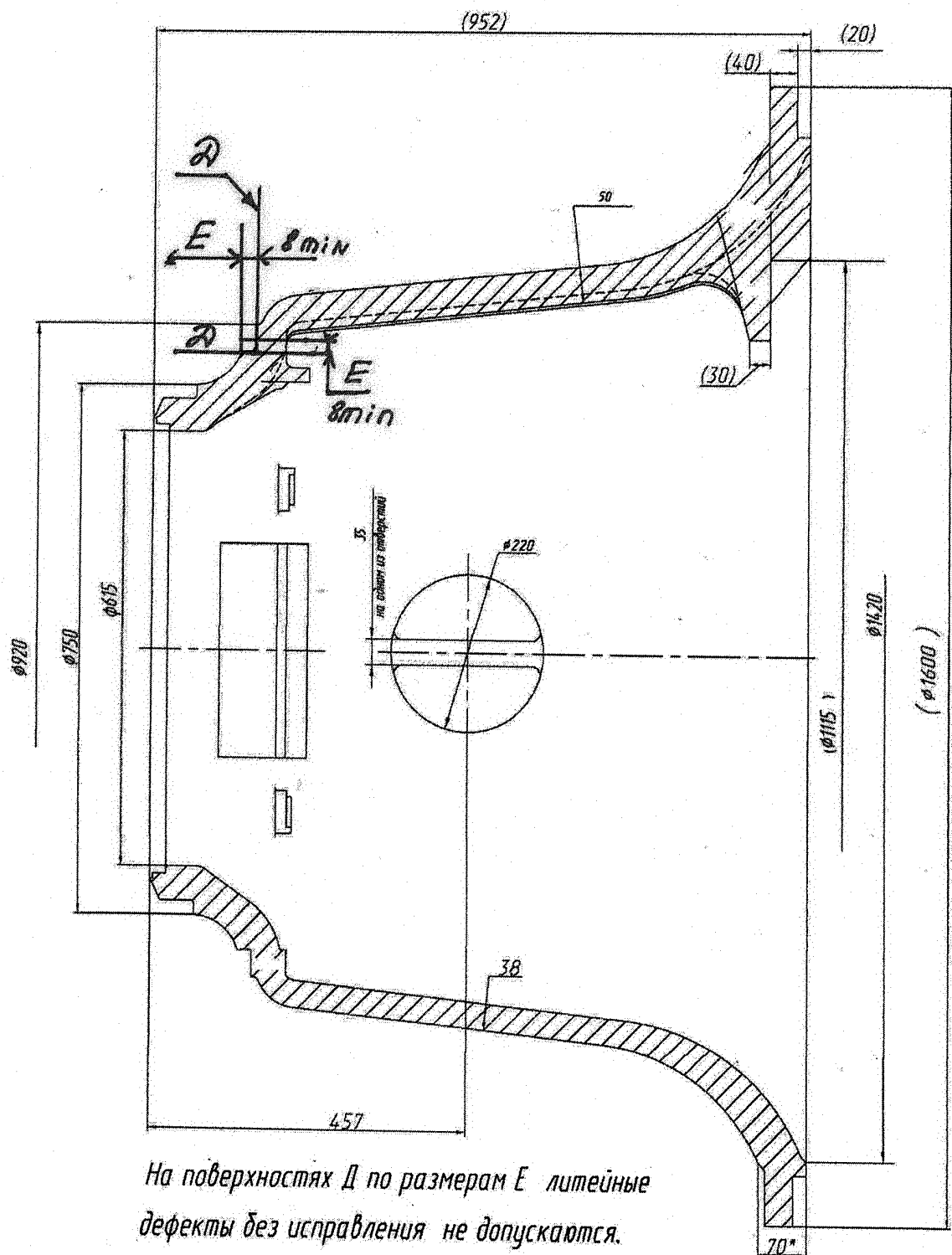
Главный технолог



Я.А. Комеко



Эскиз дет. 75132-2405214-13 «Фланец»



ОАО «БЕЛАЗ» управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор

А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет.75132-2405222-11 «Водило».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 20ГНМФЛ ГОСТ 977-88.

Заменитель: 15НМФЛ ТУ ВУ 600038906.082-2013, 35Л ГОСТ 977-88.

Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

Неуказанные литейные уклоны 1:30.

Неуказанные литейные радиусы от 5 до 20 мм.

Масса детали: 395 кг.

Состояние поставки:

Твердость ≤ 229 НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа.

Наличие окалина, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов.

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

Главный технолог



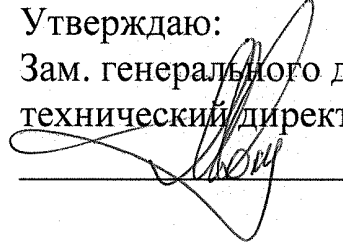
Я.А. Комеко



ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор


А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливок детали: 75132-3104015-10 «Ступица».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 40Л ГОСТ 977-88.

Заменитель: 35Л, 45Л ГОСТ 977-88.

Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85.

Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 5...15 мм.

Масса детали: 1050 кг.

Деталь должна быть герметична при давлении воздуха от 0,05 до 0,1 МПа.

Состояние поставки:

Твердость ≤ 229 НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа, Техническим требованиям.

Наличие окалины, пригаров, флюса, сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях У и Ф литейные раковины без исправления не допускаются. На поверхностях Ц, Ш, Щ поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

 Главный технолог

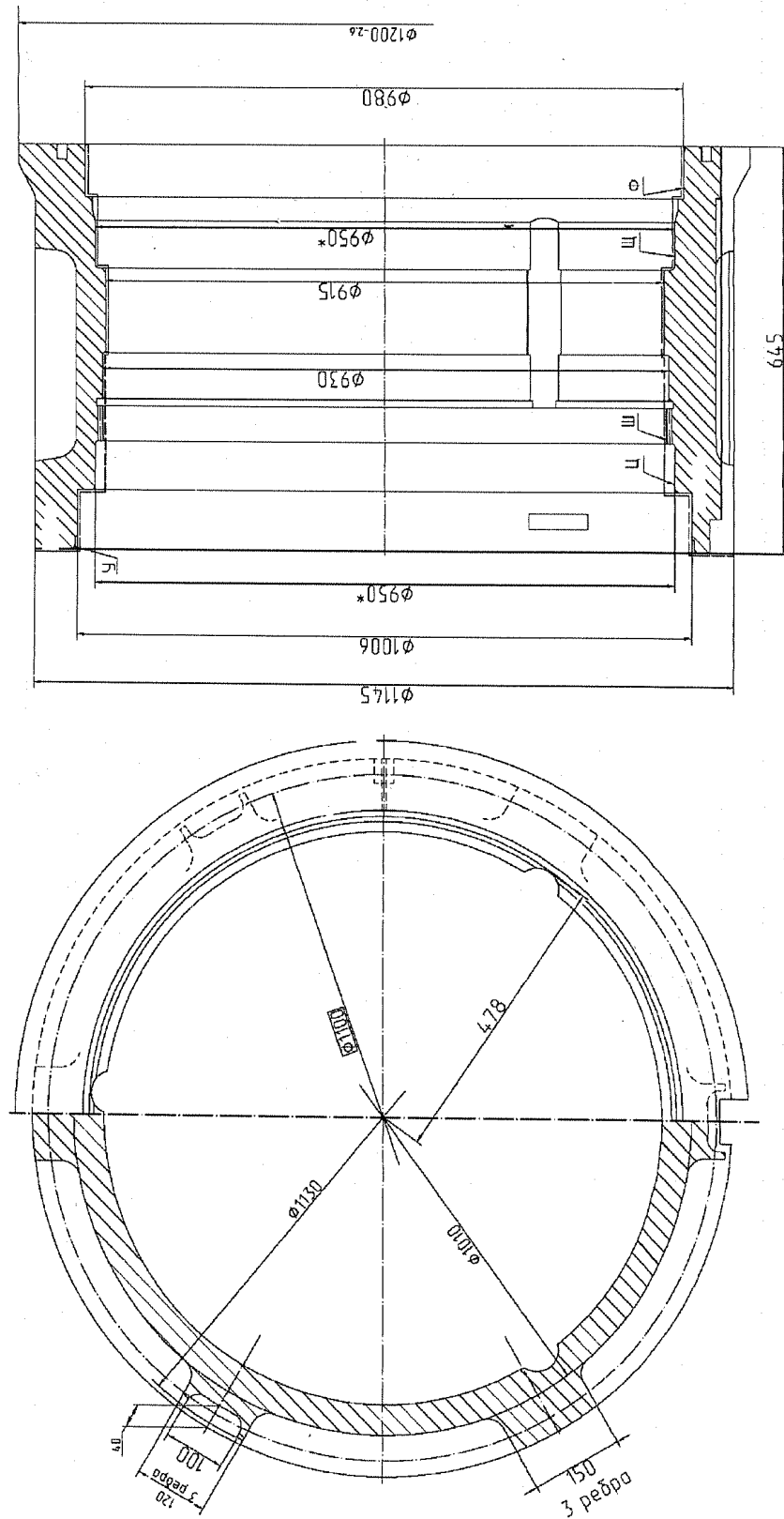


Я.А. Комеко

Эскиз дет. 75132-3104015-10 «Ступица»

Технические требования к отливке: Марка материала: сталь 40Л ГОСТ 977-88. Заменитель: сталь 35Л, 45Л ГОСТ 977-88. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88. Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85. Литейные уклоны 1°...2°. Неуказанные литейные радиусы 5...15 мм. Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,05-0,10 МПа. Вес детали: 1050 кг. Вес отливки: 1700 кг.

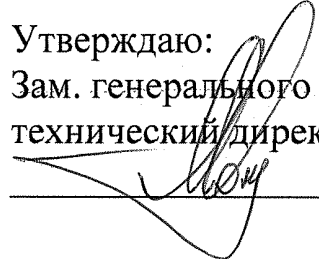
Состояние поставки: Твердость $\leq 229\text{HB}$. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси, окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг, их наличие не допускается. Прибыли и питатели должны быть удалены. Места отрезки питателей и прибылей, заливки должны быть зачищены. Отливки должны иметь на наружной необрабатываемой поверхности маркировку. Отливки маркировать литьем условную букву или товарный знак предприятия-изготовителя, год изготовления, порядковый номер. Качество продукции должно соответствовать требованиям согласованного чертежа отливки. Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях У, Ф, Ц, Ш, Щ поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.



ОАО «БЕЛАЗ» управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор

 А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет. 75132-2405334 «Крышка».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 40Л ГОСТ 977-88.

Заменитель: 35Л ГОСТ 977-88.

Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85.

Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92

Неуказанные литейные радиусы 5...20 мм.

Масса детали: 175 кг.

Твердость ≤ 229 НВ.

Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,15-0,20 МПа.

Состояние поставки:

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа.

Наличие окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов.

На поверхностях У по размерам Т и на поверхности С раковины без исправления не допускаются.

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

Главный технолог



Я.А. Комеко



Эскиз дет. 75132-2405334 «Крышка»

Марка материала 40Л ГОСТ 977-88. Заменитель: 35Л ГОСТ 977-88.

Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92

Неуказанные литейные радиусы 5...20 мм.

Твердость ≤ 229 НВ.

Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,15-0,20 МПа.

Наличие окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

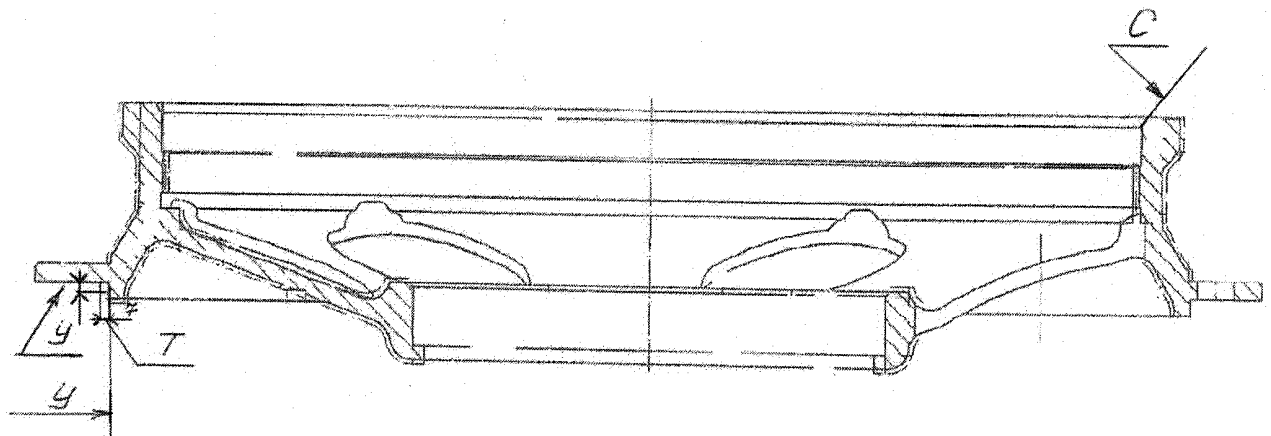
Отливка должна быть промаркирована (изготовитель, месяц, год).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов.

На поверхностях У по размерам Т и на поверхности С трещины и раковины без исправления не допускаются.

Габаритные размеры детали, мм.: $\varnothing 1145 \times 229$

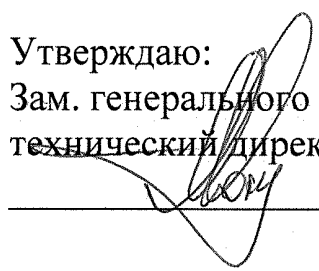
Масса детали: 175 кг. Вес отливки: 360 кг.



ОАО «БЕЛАЗ» управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор


А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет. 75132-2405342 «Крышка».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 40Л ГОСТ 977-88.

Заменитель: 35Л, 20ГЛ ГОСТ 977-88.

Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85.

Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92

Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.

Масса детали: 98 кг.

Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,15-0,20 МПа.

Состояние поставки:

Твердость ≤ 229 НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа.

Наличие окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов.

На поверхностях Д, Е, Ж на размере М поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

Главный технолог



Я.А. Комеко



Эскиз дет. 75132-2405342 «Крышка»

Марка материала 40Л ГОСТ 977-88. Заменитель: 35Л, 20ГЛ ГОСТ 977-88.
Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85. Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92

Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.

Масса детали: 98 кг. Вес отливки: 200 кг.

Твердость ≤ 229 НВ.

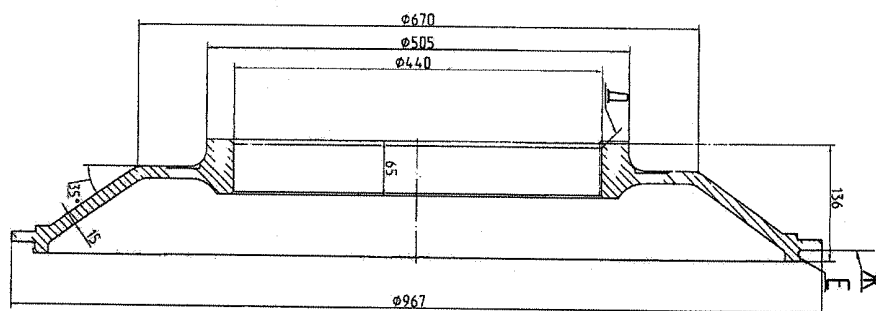
Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,15-0,20 МПа.

Наличие окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована (изготовитель, месяц, год).

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов.

На поверхностях Д, Е, Ж трещины, поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.



ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор



А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет.75310-2405214-01 «Фланец».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 40Л ГОСТ 977-88.

Заменитель: 35Л ГОСТ 977-88.

Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 15...25 мм.

Масса детали: 2685 кг.

Состояние поставки:

Твердость 146...229 НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа.

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях Л, поверхностях К по размерам М, Н литейные дефекты без исправления не допускаются.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



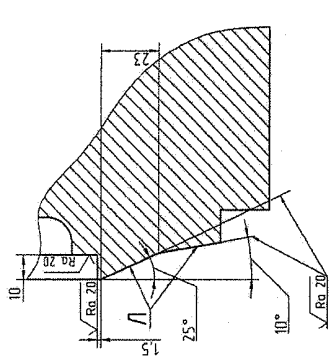
Л.И. Трухнов

Главный технолог

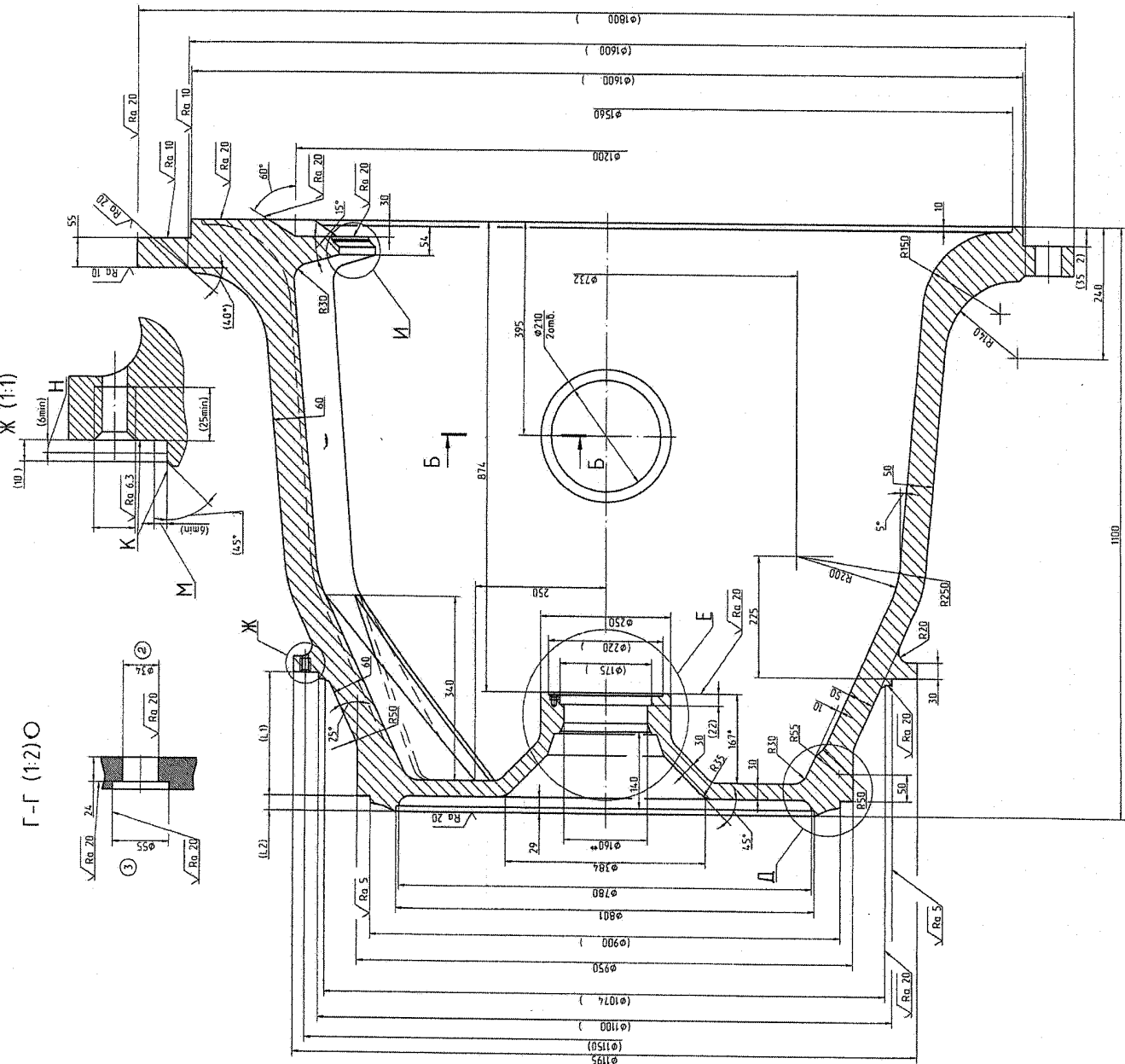
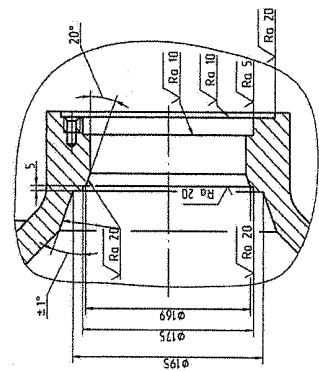


Я.А. Комеко



$\Gamma-\Gamma$ (1:2)O

E (1:2.5)



2. Застежка — 35Л ГОСТ 971-88.
3. 14, 229 ЛБ.
4. 14, 229 ЛБ, отливки 12-0-12 ГОСТ 26645-85. Отливки 2-4 группы ГОСТ 971-88.
5. Липовые уклады по ГОСТ 3212-92.
6. Нацарапанные липовые рабасы ат 15 до 25 мм.
7. Допускается пихтовопоясная насадка высотой не более 3мм.
8. Размеры в скобках после сорти.
12. На пихтовопоясн. л. пихтовопоясн. к по размерам М, Н, липовые дефекты без исправления не допускаются.

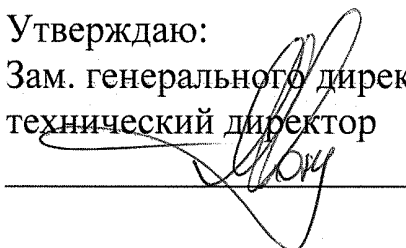
75310 - 2405214-01	Фланец корпуса редуктора	Дат.	Место	Материал
		К-т покрытий	Гр. покрытий	14
		Алюм.	Резинов.	1
400 ГОСТ 1971-88		Сформирован А.Х.1.		

Обозначение	Код	Литера	Масса, кг	L2, мм	L1, мм
75310-2405214-01			2985	28max	230

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор

 А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливок деталей: 75306-3104015 «Ступица»,
75310-3104015 «Ступица».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 40Л ГОСТ 977-88.

Заменитель: 35Л, 45Л ГОСТ 977-88.

Точность отливки 10-9-14-10 ГОСТ 26645-85.

Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 35мм не более.

Деталь должна быть герметична при давлении воздуха 0,15-0,20 МПа.

Масса детали 75306-3104015: 1270 кг.

Масса детали 75310-3104015: 1360 кг.

Состояние поставки:

Твердость $\leq 229\text{HB}$.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа, Техническим требованиям.

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях Т литейные раковины без исправления не допускаются.

Наличие окалины, пригаров, флюса и сварочных брызг не допускается.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор



Л.И. Трухнов

Главный технолог



Я.А. Комеко



Эскиз дет.7513-3103015 «Ступица»

7513-3103015-01 «Ступица»

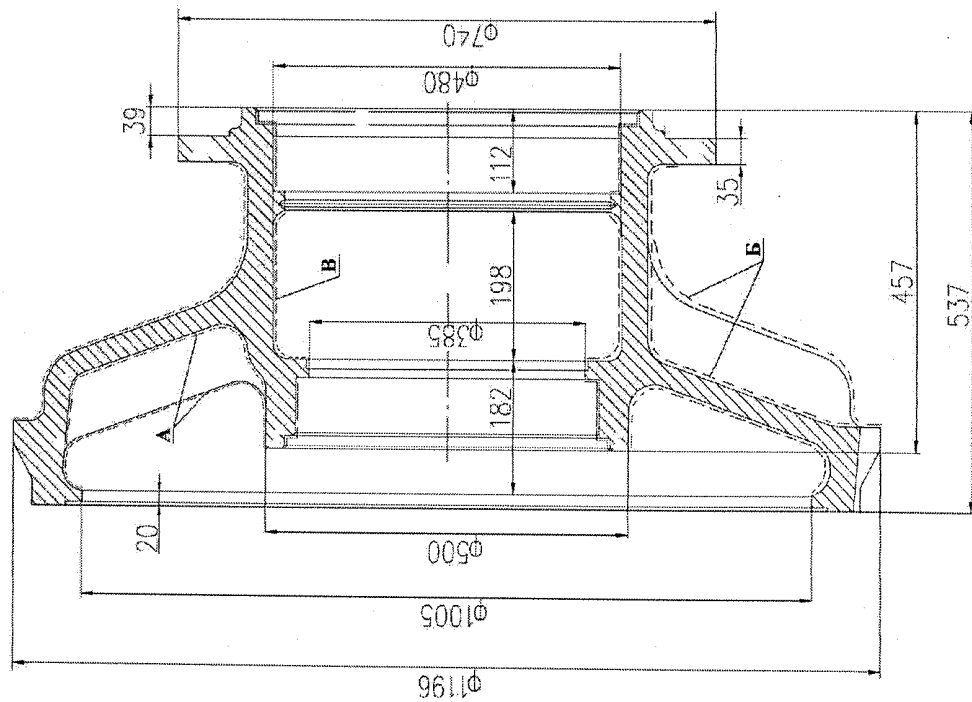
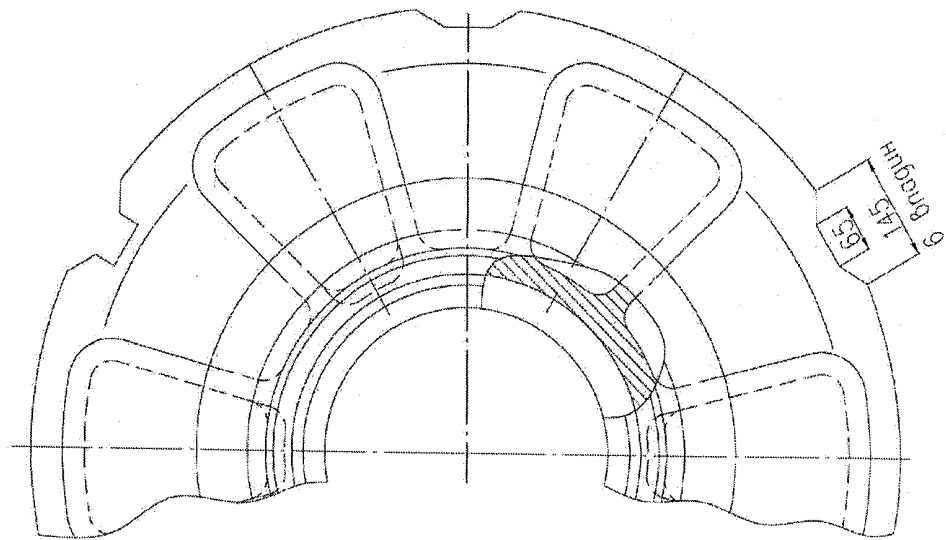
Марка материала: Ст 40Л ГОСТ 977-88. Заменитель: 35Л ГОСТ 977-88. Твердость 156...229 НВ.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм. Неуказанная толщина стенок 30 мм.

На поверхностях А, Б, В наличие трещин, пористости, неметаллических включений, раковин, окалин, флюса, пригаров, сварочных брызг не допускается.

Масса детали: 685 кг., масса отливки: 830 кг.



ПРИЛОЖЕНИЕ №9

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор

А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливок дет. 75570-3001122-11 «Наконечник правый»,
75570-3001123-11 «Наконечник левый».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: 20ГНМФЛ ГОСТ 977-88.

Механические свойства стали: предел текучести ≥ 589 МПа, временное сопротивление разрыву ≥ 687 МПа, относительное удлинение ≥ 14 %, относительное сужение ≥ 30 %, ударная вязкость КСU ≥ 589 кДж/м².

Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

Неуказанные литейные уклоны ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 3...10 мм.

Масса детали 75570-3001122-11: 261 кг.

Масса детали 75570-3001123-11: 249 кг.

При приемо-сдаточных испытаниях контролируются: 100 % контроль качества отливки в зонах Л, П, Р, С методом магнитопорошковой дефектоскопии (Допускаются изолированные дефекты площадью, эквивалентные диаметру до 5 мм при расстоянии между дефектами не менее 50 мм и общим количеством не более 10 шт), основные размеры и толщины стенок, химический состав; механические свойства, качество термообработки.

Результаты контроля вписываются в паспорт отливки. Допускается составление паспорта на партию отливок при условии изготовления отливок из одной плавки.

Состояние поставки:

Твердость 156...229НВ.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТУ чертежа, Техническим требованиям.

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхности Н и Т поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются. Вскрывшиеся литейные дефекты должны быть вырезаны и зачищены заподлицо с основным металлом.

Не допускаются и не подлежат исправлению в зонах Л, П, Р, С сквозные литейные дефекты, горячие трещины, сосредоточенная пористость, уменьшение толщины стенок.

Допускаются без исправления на обрабатываемых поверхностях отливки раковины глубиной не более 1 мм наибольшим измерением не более 5 мм в количестве не более двух штук на каждые 50 см² поверхности.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

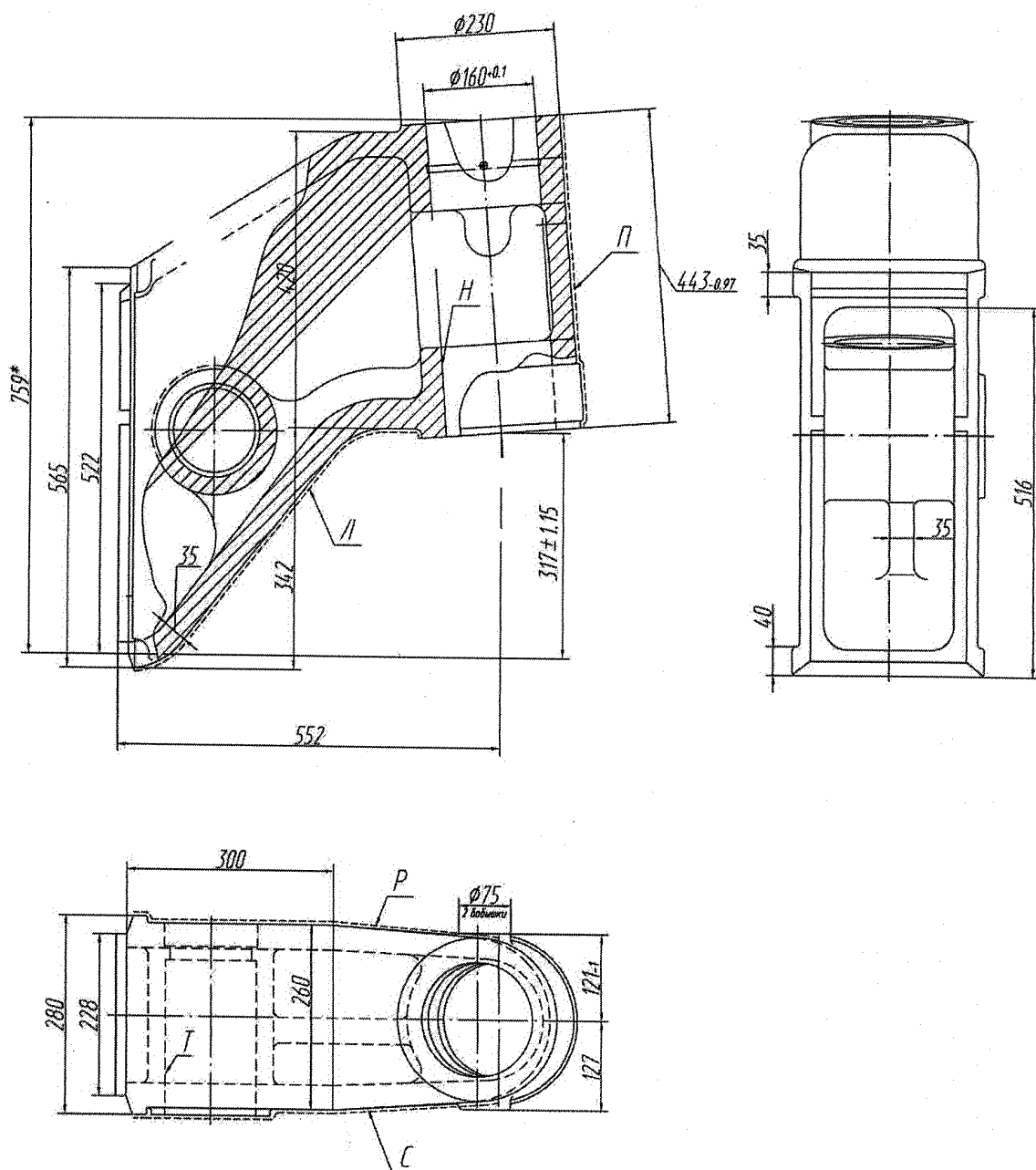
Главный конструктор

Л.И. Трухнов

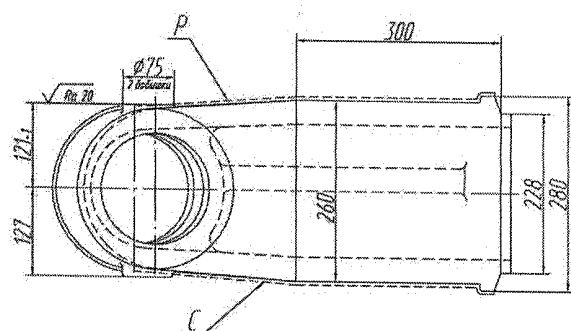
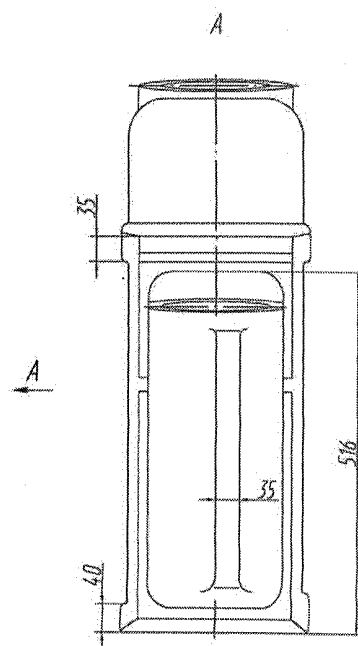
Главный технолог

Я.А. Комеко

Масса отливки: 310 кг.



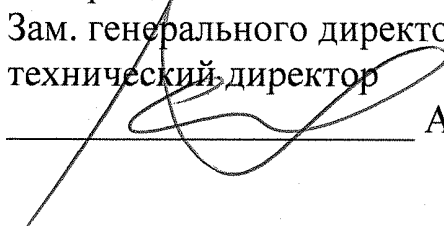
Масса отливки: 295 кг.



ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

Утверждаю:

Зам. генерального директора -
технический директор


А.Л. Ковалёв

Техническое задание

На изготовление отливки дет. 75320-2405214 «Фланец».

Назначение: производство изделия для самосвалов БЕЛАЗ.

Технические требования:

Марка материала: сталь 08Г2ДНФЛ ГОСТ 21357-87.

Заменитель: сталь 08ГДНФЛ ГОСТ 977-88, 15НМФЛ ТУ ВУ 600038906.082-2013.

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

Неуказанные литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.

Неуказанные литейные радиусы 5...20 мм.

Масса детали: 2592 кг.

Состояние поставки:

Твердость $\leq 229\text{HB}$.

Качество продукции должно соответствовать требованиям конструкторской документации ОАО «БЕЛАЗ», ГОСТам, ТТ чертежа.

Отливка должна быть без внешних и внутренних дефектов. На поверхностях Г трещины, поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.

Отливка должна быть промаркирована литым способом на необрабатываемой наружной поверхности. Маркировать уникальное обозначение изготовителя (два либо три знака), год изготовления (два знака), порядковый номер (три знака).

Наличие согласованной документации, проведение подготовки производства.

Главный конструктор


Л.И. Трухнов

Главный технолог


Я.А. Комеко

Эскиз дет. 75320-2405214 «Фланец корпуса редуктора»

Марка материала: сталь 08Г2ДНФЛ ГОСТ 21357-87

Заменитель: сталь 08ГДНФЛ ГОСТ 977-88, 15НМФЛ ТУ ВУ 600038906.082-2013

Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.

На поверхностях Г трещины, поры, раковины, неметаллические включения без исправления не допускаются.

Масса детали: 2592 кг.

