ГОСТ 3.1118-82 форма 1б

Дубл.			
Взам.			
Подл.	0037/48		18.02.2020

02101.00006 | 22

5ТЛ.526.001 | ТВЛР. 50101.00006

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.,мин	Тшт., мин
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх

О	01	8	Изолировать вывода поз.2 двумя слоями ленты поз.6 (ЛСКН-160-ТТх25х0,29) в 1/2 ширины на
	02		размере Ж (100_{-5}) мм, отступив от начала вывода (15 ± 3) мм
Т	03		Линейка-150 ГОСТ 427-75 (пер. 15)
	04		
О	05	9	Отсчитать три витка, раздвинуть витки. Изолировать в лобовой части со стороны выводов
	06		тремя слоями ленты поз.6 в 1/2 ширины, перейти на прямолинейную часть катушки,
	07		изолировать тремя слоями поз.6 в 1/2 ширины с заходом на вывода согласно чертежу.
	08		Подрезку по радиусам производить на двух слоях. Осадить витки на место. Допускается в
	09		лобовой части, со стороны выводов, несоблюдение перекрытия ленты поз.6. Конец ленты
	10		подклеить декстрином
Т	11		В54-447 Молоток (пер. 14)
Т	12		Планка текстолитовая цеховая (пер. 14)
	13		
О	14	10	Переконтовать катушку повторить переходы 6, 7, 8, 9 для второй стороны
	15		
О	16	11	Осадить верхний и нижний витки на место.
Т	17		В44-039 Киянка

МК/КТП | МАРШРУТНАЯ КАРТА