

				Д-56А		ВБ. 01001.00015	
Маршрутная карта				ВБ6.643.123		ВБ. 10100. 01498	
				Катушки		Лит. Б	

Материал		Код единицы величины	Масса детали	Заготовка				Единица нормирования	Норма расхода	Контроль, материал
Наименование, марка	Код			Вид	Профиль и размер	Кол. дет.	Масса			

Номер					Код операции	Наименование, содержание операции и переход	Оборудование (код и наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код и наименование)
цеха	участ.	раб. места	опера.	шт				Инструмент (код и наименование)	Приспособление (код и наименование)	
22	7		05		101	ЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ ТТП БО.054.486 ТТП БО.054.801 ТТП БО.054.259				

					Разработчик	Евгерафова	Шльфу	21.11.84	Лист
					Утвердил	Гольдштейн	Подпись	26.11.84	1
Н-43					Н. контролер	Олейник	Итм	03.01.85	Листов
Код программы	Изм.	Лист	Код извещения	Фамилия	Дата	Фамилия	Подпись	Дата	10

Д-55А

ВБ.01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ.10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	работ.	места	Опера-ции				Инструмент (код, наименование)	Приспособление (код, наименование)	
22	9			10	803	<p>НАМОТОЧНАЯ ВБ.30100.00468 Инструкция № 22 по ТВ и ПС</p> <p>Установить оправку и закрепить</p> <p>Уложить нитку суровую в прорези оправки.</p> <p>Крепить провод пов. 5 на оправке.</p> <p>Включить станок.</p> <p>Намотать катушку рядовой намоткой с числом витков 44 согласно чертежу.</p>	<p>Верстак</p> <p>Станок намоточный 350" 386116050000</p>	<p>Ножниц 100 ТУ64-1-64-78</p>	<p>Оправка В0-0608</p>	

Н-44

Зам. ВБ.2044-84 Зул - 15.01.85

Лист

Код программы	Изм.	Лист	Код извещения	Фамилия	Дата	2
---------------	------	------	---------------	---------	------	---

Номер				Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)	
участ.	работ.	места	опера.				Инструмент (код, наименование)	Приспособление (код, наименование)		
9	10	803		<p>Связать катушку в двух местах нитками суровыми.</p> <p>Обрезать провод на длину (100 ± 10) мм.</p> <p>Снять катушку с оправки.</p> <p>Связать катушку в двух местах нитками суровыми.</p> <p>Зачистить от изоляции выводы катушки на длину (15 ± 5) мм</p> <p>Проверить активное сопротивление катушки при 20°C $R = (0,2 \pm 0,012) \text{ Ом}$.</p>		<p>Ножницы 140 ТУ 64-1-64-78</p> <p>Ножь НМ 150 ОСТ 4ГО.060.015</p>		<p>Линейка 300 ГОСТ 427-75</p> <p>Линейка 300 ГОСТ 427-75</p> <p>Мост сопр. Р-329 кл. 0,05 ГОСТ 7165-78 Термометр ГОСТ 9177-74</p>		
Н-45						Зам. - ВВ. 2044-84 <i>В.В.</i> - 15.01.85		Лист		
				Код программы	Изм.	Лист	Код извещения	Фамилия	Дата	3

Д-55А

ВБ.01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ.10100.01498

Д-55А

ВБ. 01001.00015

ВББ. 643.123

ВБ. 10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цех	участ.	работ.	места	Операционный код				Инструмент (код, наименование)	Припособление (код, наименование)	
22	9			10	803	<p>на первых 2-3х катушках с каждой новой бабины с проводом</p> <p>Толщина катушки после намотки должна быть на (0,9-1) мм меньше разм. 5,5 тах чертежа</p> <p>Намотать на I комплект 2 катушки</p>		Тара 8800-0151-000	ИИЦ-I-125-0, I ГОСТ 166-80	

Н-46

Зам. - ВБ. 2044-84 Жура 15.01.85

Код программы Изм. Лист Код извещения Фамилия Дата 4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взятая инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Д-55А

ВБ.01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ.10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	работ.	места	Операции				Инструмент (код, наименование)	Приспособление (код, наименование)	
22	9		15	804	<p>МОНТАЖНАЯ ВБ.30100.00468 Инструкция № 22, 120 по ТВ и ПС</p> <p>Зачистить от изоляции выводы катушки по месту соединения</p> <p>Соединить выводы поз. 1, 2, 3 и выводы катушки между собой согласно чертежу скруткой в 5-8 витков проводом поз. 11.</p> <p>Флюсовать соединения, паять</p>	<p>Верстак с вытяжной вентиляцией</p>	<p>Нож НМ 150 ОСТ4ГО.060.015 409.368-83</p> <p>Ножницы 140 ТУ64-1-64-78 Кисть N2 ТУРСРСР 17-2848-69</p>	<p>Банка 6858-0308-000 Ванна эл. паяльная 6833-0164-000</p>		

Н-47

Зам. ВБ.2044-84 Зул-15.0185

11-05 24-05-11 11 ч

Лист

5

Инв. № подл. Подпись и дата Взомем инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Д-55А

ВБ.01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ.10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	родов. места	Операции	Инструмент (код, наименование)				Приспособление (код, наименование)		
22	9		15	804	<p>Протереть пайки салфеткой технической, смоченной в спирте</p> <p>Пайки не должны иметь острых кромок и натеков припоя</p> <p>Изолировать пайки прокладками поз. 4,10-начало намотки, поз 4,9-конец намотки.</p> <p>согласно чертежу так, чтобы выводы обмоточного провода были изолированы снизу и сверху</p> <p>Крепить пайки и выводы к катушке нитками поз. 6 в 3-4 витка, исключая их выдергивание, располагать выводы на катушке согласно чертежу</p>		<p>Плоскогубцы ПГГ 125</p> <p>ОСТ 4ГО.060.010</p> <p>№09.359-83 ①</p>	<p>Банка</p> <p>6858-0308-000</p>		
							<p>Ножницы</p> <p>ТУ 64-1-64-78</p>	<p>Прмсп.</p> <p>6353-2776-000</p>		

Н-48

1/16-86.34-86-1/16-17.4.86

Зам. - ВБ 2044-84 15.01.85

Код программы Изм. Лист Код извещения Фамилия Дата 6

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Д-55А

ВБ. 01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ. 10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	рабоч. места	Операции	Инструмент (код, наименование)				Приспособление (код, наименование)		
22	9		20	848	<p>ИЗОЛИРОВОЧНАЯ ВВ.30100.00468 Инструкция № 22 по ТВ и ПС</p> <p>① Изолировать катушки лентой каньро пов. 8 в полуперекрытие Снять последовательно крепление катушек нитками</p> <p>② Крепить конец лент каньро пов. 8 лаком</p> <p>Изолировать катушки плотно лентой пов. 7 в полуперекрытие, выдерживая размеры катушек на 0,2-0,3 мм меньше разм. чертежа 5,5тах, 6,5мм. Крепить конец ленты лаком</p>	Верстак с вытяжной вентиляцией	Ножницы 140 ТУ64-1-64-78	Кисть N2 ТУРСФСР 17-2848-69	Банка 6858-0308-000	ШЦ-1-125-0, I ГОСТ 166-80

Н-49
1/2-рабоч. 1109-82-74 25.8.82

Зам. - ВБ. 2044-84 Инст. - 150185

Код программы Изм. Лист Код изменения Фамилия Дата 7

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взятая инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Д-55

ВБ.01001.00015

ВБ6.643.123

ВБ.10100.01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	работ.	места	Операционный				Инструмент (код, наименование)	Приспособление (код, наименование)	
22	9			20	848	<p>Обрезать выводы в размер согласно чертежу</p> <p>Зачистить от изоляции на длину (10±2)мм</p> <p>Скрутить жилы выводов жгутиком, опрессовать</p> <p>Лудить</p> <p>Маркировать на правой катушке внизу карандашом меткой исполнителя</p> <p>Проверить:</p> <p>Монтаж на соответствие чертежу - осмотром.</p> <p>Размеры катушек на 0,2-0,3мм меньше размера чертежа 5,5тах, в, 5мм.</p> <p>Дишну выводов согласно чертежу.</p> <p>Активные сопротивление согласно чертежу.</p> <p>Поллярность согласно чертежу.</p>		<p>Ножницы 140 ТУ64-1-64-78</p> <p>Обжигалка 6463-0134</p> <p>Банна эл.паяльная 6833-0164-000</p> <p>Банка химический 6858-0308-000</p> <p>Тара 8800-0151-000</p>	<p>Линейка 300 ГОСТ 427-75</p> <p>ШЦ-1-125-0,1 ГОСТ 166-80</p>	

Н-50

Зам. - ВБ.2044-84 Диф. - 150185

Инв. № подл. Подпись и дата Взятен инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Д-55А

ВБ. 0100.1.00015

ВБ6.643.123

ВБ. 10100. 01498

Номер					Код операции	Наименование и содержание перехода и операции	Оборудование (код, наименование)	Технологическая оснастка		Контрольно-измерительная оснастка (код, наименование)
Цеха	участ.	рабоч. места	Операции	Инструмент (код, наименование)				Приспособление (код, наименование)		
22	ОТК		25	900	<p>КОНТРОЛЬНАЯ</p> <p>Инструкция №65 по ТБ и ПС</p> <p>Проверить: 100%</p> <p>Правильность монтажа катушек согласно чертежу осметром</p> <p>Размеры катушек на 0,2-0,3мм меньше размеров чертежа</p> <p>5,5тах, 6,5мм</p> <p>Длину выводов согласно чертежу.</p> <p>Активное сопротивление 10% обмотки при 20°C</p> <p>$R = (0,4 \pm 0,024) \text{ Ом}$</p> <p>Полярность согласно чертежу</p>	Верстак			<p>ЩЦ-1-125-0,Г</p> <p>ГОСТ 166-80</p> <p>Линейка 300</p> <p>ГОСТ 427-75</p> <p>Мост сопр.</p> <p>Р-329 кл.0,0</p> <p>ГОСТ 7165-78</p> <p>Термометр</p> <p>ГОСТ 9177-74</p> <p>Пульт ПП</p> <p>Э.100.827</p> <p>Компас</p> <p>Э.100.93</p>	

Зам. ВБ 2044-84 Инв-150185

Код программы Изм. Лист Код извещения Фамилия Дата 9

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Д-55А

ВБ. 10100. 01498

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ
КАРТА

ВБ 6.643.123

ВБ. 30100. 00468

Катушки

Литера Б

Номер				Номер позиции	Обозначение	Наименование	Откуда поступает	Код. ед. величины	Ед. нормирования	Норма расхода	Количество		
цеха	участка	операции	рабоч. места								разовая подача	общая подача на смену	Такт подачи
22	9	10		5	ПЭТВ-2 1.000СТ160.505.001-80	Провод	82	10	4	150			
					ГОСТ 6309-80	Нитки суровые	82	10	1	3			
22	9	15		1	МП033-110,75БТУ16-505.324-80	Провод д. 100 мм	22	05	1	2			
				2	БПВЛ0,75 ТУ16-505.911-76	Провод д. 530 мм	22	05	1	1			
				3		д. 590 мм	22	05	1	1			
				4	ЭВ-0,1 ГОСТ 2824-75	Кардон 0,1 x 25 x 30	22	05	1	4			
				6	Х/Б 10 ГОСТ 6309-80	Нитки	22	02	1	1			
				9	ЛШМС-105 ГОСТ 2214-78	Лакоткань 0,06 x 20 x 20	22	0,5	1	2			
				10		0,06 x 25 x 30	22	05	1	2			
				11	ПЦ 0,16 ГОСТ 9125-74	Провод д. 15 мм	22	05	1	4			
					ГОСТ 21931-76	Припой ПОС-40	82	10	1	0,5			
					ТУ 84-406-73	Флюс	553	10	1	0,1			
					ГОСТ 17299-78	Спирт (8/с)	82	1034	1	10,95			

										Разраб.	Б.С.Андреева	27.12.84	Лист	
										Пров.	Наумов	27.12.84	1	
										Нормир.	Утв.	Гольдштейн	27.12.84	Листов
										Н. контр.	Олейник	05.01.85	2	
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					
1/1		ВБ 1809-86	24.03.87											
		Зам. - ВБ.2044-84	15.01.85											

15

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Д-55А

ВБ. 10100. 01498

ВББ. 643. 123

ВБ. 30100. 00468

Номер				Обозначение	Наименование	Откуда поступает	Код ед. величины	Ед. нормирования	Норма расхода	Количество		Такт подачи
цеха	участка	рабочего места	операции							разовая подача	общая подача на смену	
22	9		20	ШШМС-105 ГОСТ 2214-78	Шкаф электр. 405x15x1600	22	05	1	2			
				ШМС-2 ГОСТ 901-78	Шкаф электр. 405x15x1600	82	10	1	1			
			7	Ш-20-67 ГОСТ 4514-78	Шестерня д. 1400 мм	22	05	1	2			
				ОЗ ГОСТ 860-75	Олеоф	82	10	1	2			
				ТУ 84-406-73	Флюс	553	10	1	0.1			
				ГОСТ 8474-80	Салфетка технич.	82	02	1	0.005			

1/2 - РВЖК 1001-88-74. 19.8.88

2/1 - РВЖК 1109-89-74. 25.8.89

Зам - ВБ. 2044-84 15.01.85

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------	------	----------	---------	------	------

ЛФоп. 3.3667

Лист 2