

МТ.ИРИС–96.05.МК
маршрутная карта

Разработал:
Вадимов

Проверил:
Афанасьев

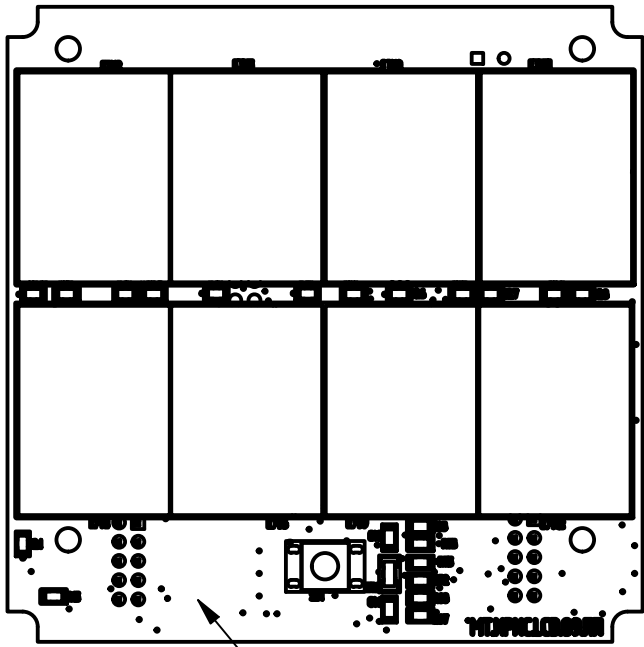
Проверил:
Новиков

Проверил:
Панфилов

Утвердил:
Пирогов

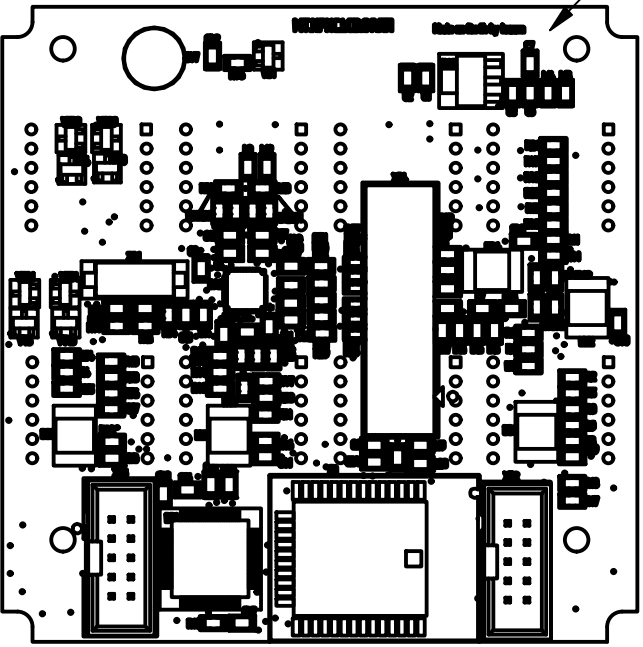
НПП "МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
Чебоксары 2026

МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС (1:1)

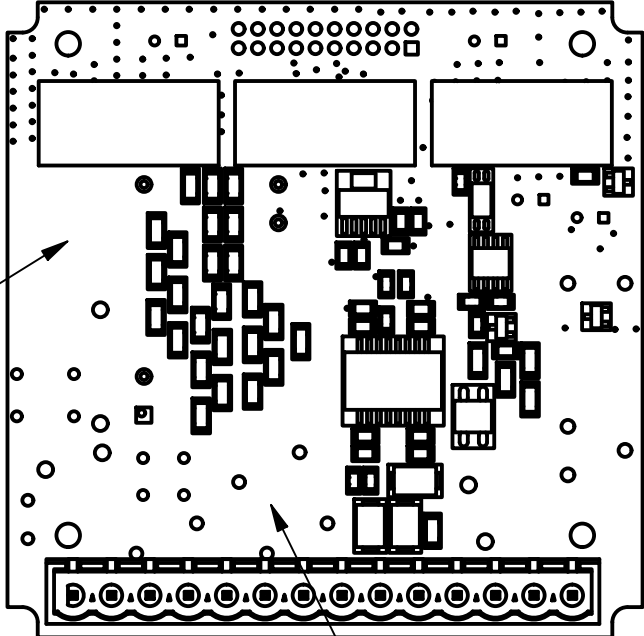


Место наклейки /BK/, /2/

Лакируемая сторона

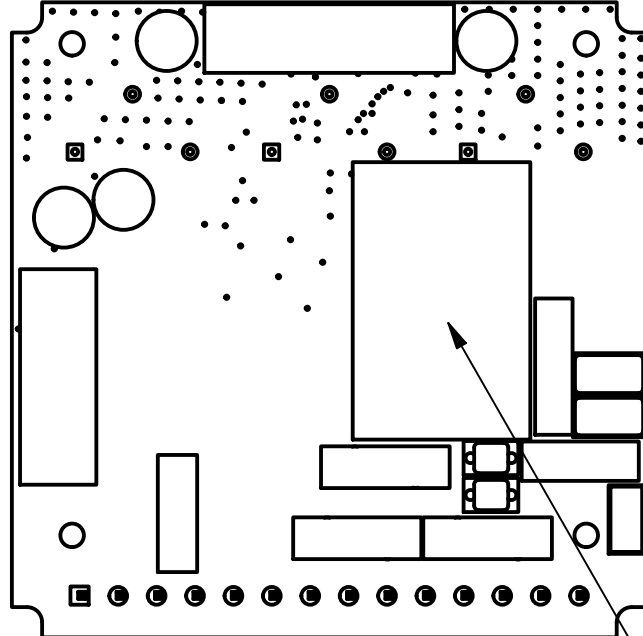


МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС (1:1)



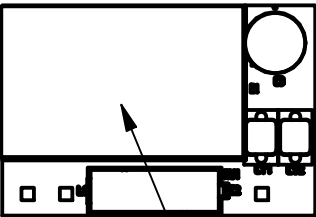
Лакируемая сторона

Место наклейки /BK/, /2/

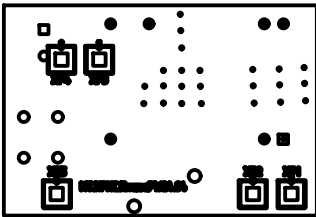


RAC04-05SGA

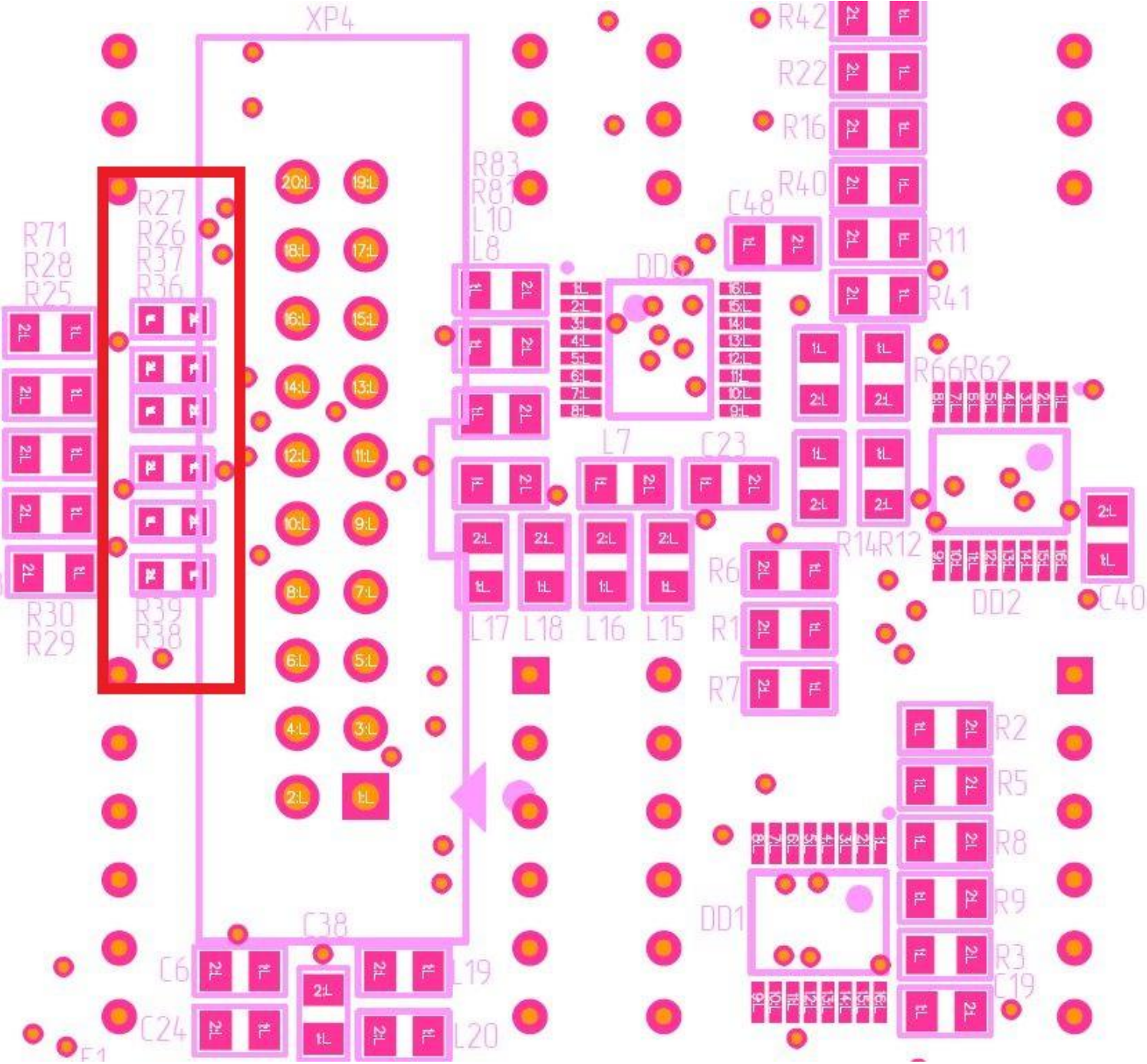
МТ.ИРИС.ПлатаPWR24.XX.ЭС (1:1)



Место наклейки /BK/



Резисторы R26, R27, R36-R39, которые
нужно заменить для исполнения "РАС"



Операция 0.1 (только для исполнения "РАС"):

1. Заменить резисторы R26, R27, R36-R39 (6 шт.) на МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС на Резисторы RC0603FR-076R34L (см. чертеж).

Операция 0.2 (только для изменения из "220V" в "24V"):

1. Для исполнения "24V" использовать МТ.ИРИС.ПлатаPWR24.XX.XX.ЭС. Если необходимо переделать ЭС из "220V" в "24V", то:
2. Заменить блок питания E1 (RAC04-05SGA) на МТ.ИРИС.ПлатаPWR24.XX.ЭС;
3. Место пайки очистить от флюса.

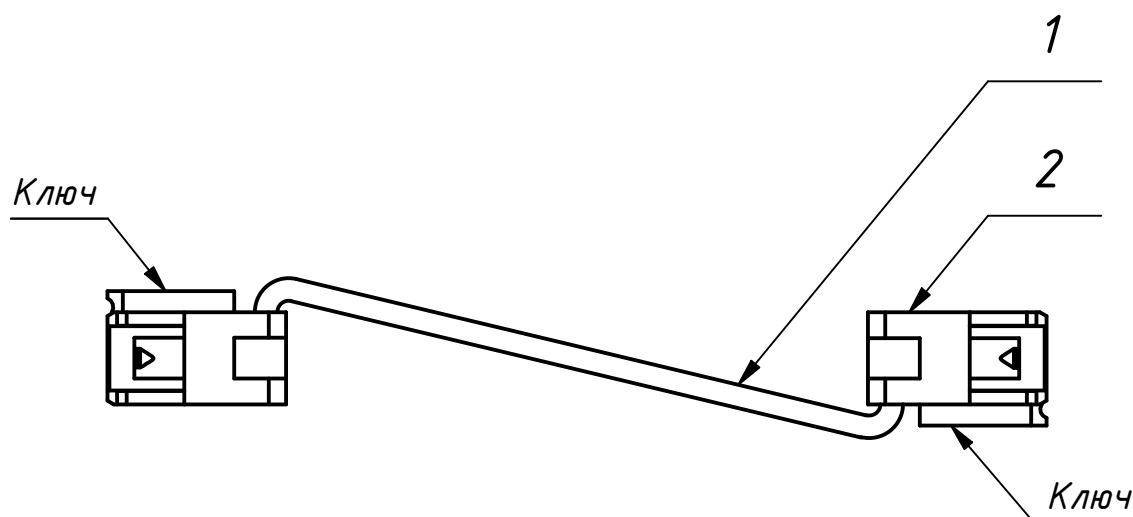
Операция 1:

1. Проверить наличие наклейки /BK/;
2. Убедиться в целостности электронных сборок;
3. Все разъемы, трансформаторы и клеммы расположенные на МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС и МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС заклеить малярным скотчем. Убедиться в герметичности;
4. Нанести слой лака Plastik 70/71 толщиной 50 мкм (лакируем обе ЭС только с одной стороны);
5. Через 15 минут проверить равномерность покрытия и отсутствие незалакированных участков ультрафиолетовой лампой;
6. После высыхания лака убрать малярный скотч и нанести наклейку /2/.

					МТ.ИРИС – 96.05.МК				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ИРИС многофункциональный измерительный прибор	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.	Вадимов		04.02.2026						1:15
Пров.	Афанасьев								
Т. контр.						Лист	2	Листов	5
Нач.отд.	Илюхин					НПП "МТ"			
Н. контр.									
Утв.	Пирогов								

№ пп	Артикул	Наименование	Количество, шт.	Примечание
1	FRC-20-31	Кабель плоский FRC-20-31	0,11	м
2	IDC-20F	Розетка IDC-20F	2	

**Повторное использование
шлейфа запрещено!**

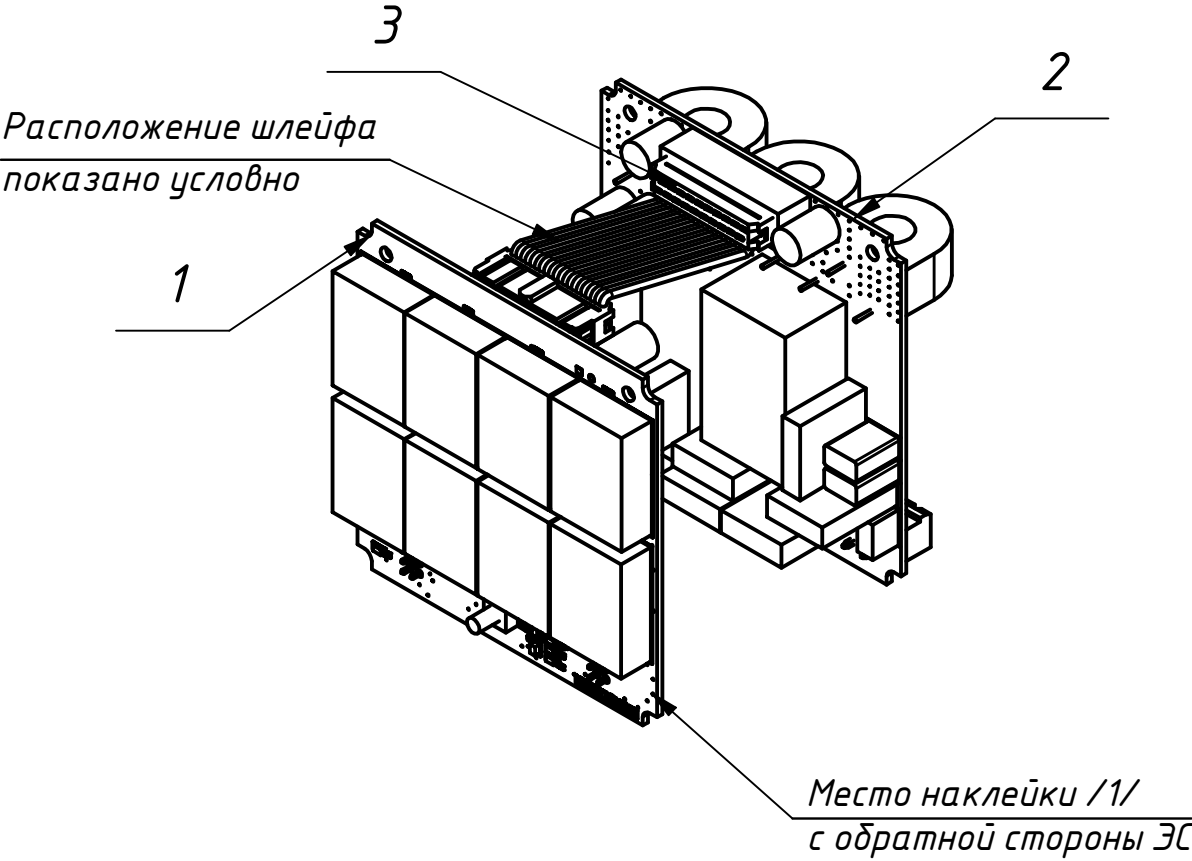


Операция 2:

1. Подготовить кабель поз. 1 L=11 см;
2. Обжать кабель розетками поз. 2 с обеих сторон, соблюдая расположение ключей, показанное на чертеже.

					МТ.ИРИС-96.05.МК			
					ИРИС многофункциональный измерительный прибор Маршрутная карта	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1:1,5
Разраб.	Вадимов			04.02.2026				
Пров.	Афанасьев							
Т. контр.						Лист	3	Листов
Нач.отд.	Илюхин					НПП "МТ"		
Н. контр.								
Утв.	Пирогов							

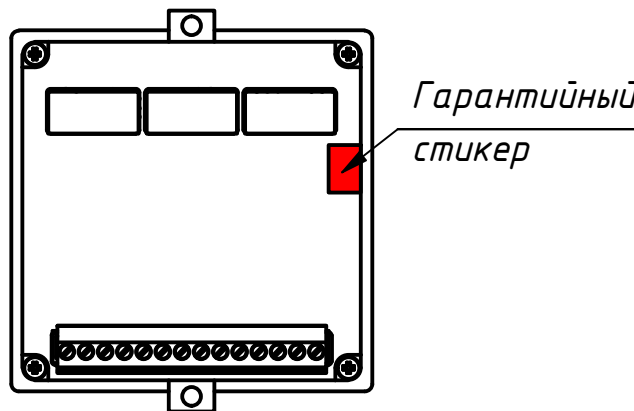
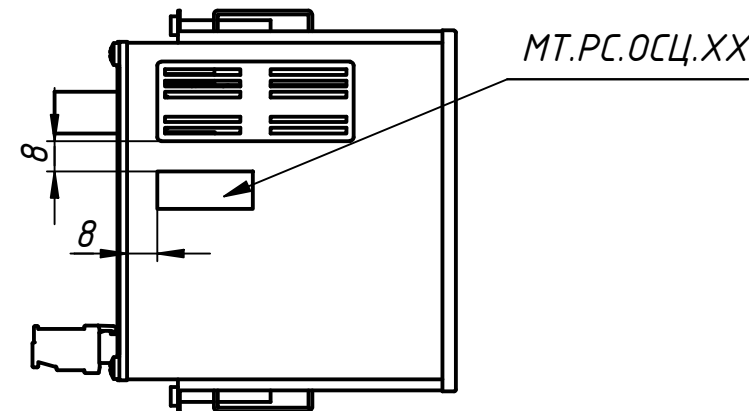
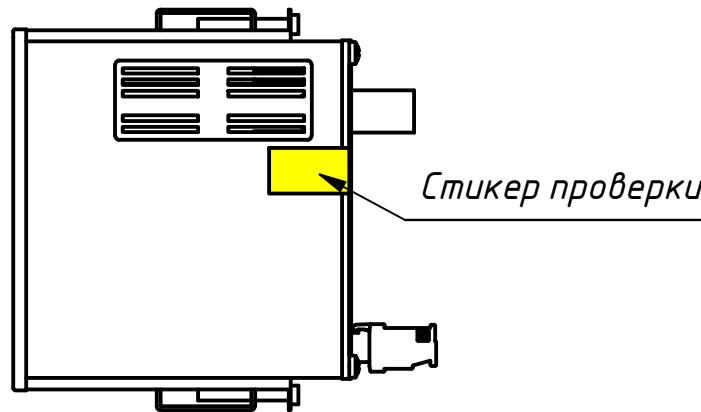
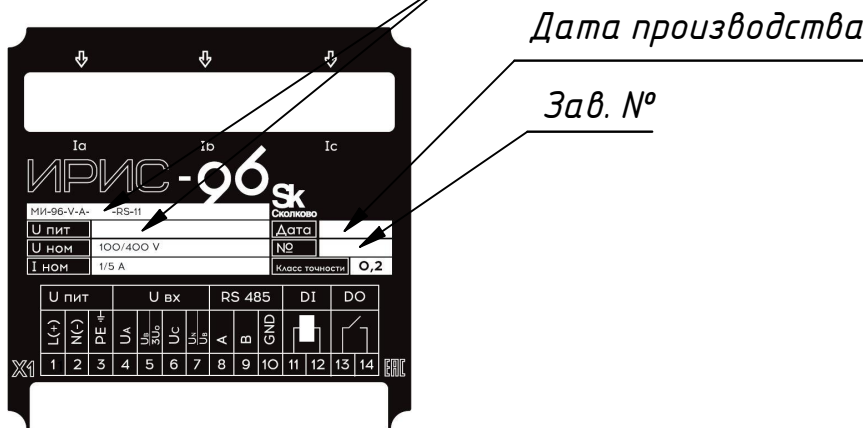
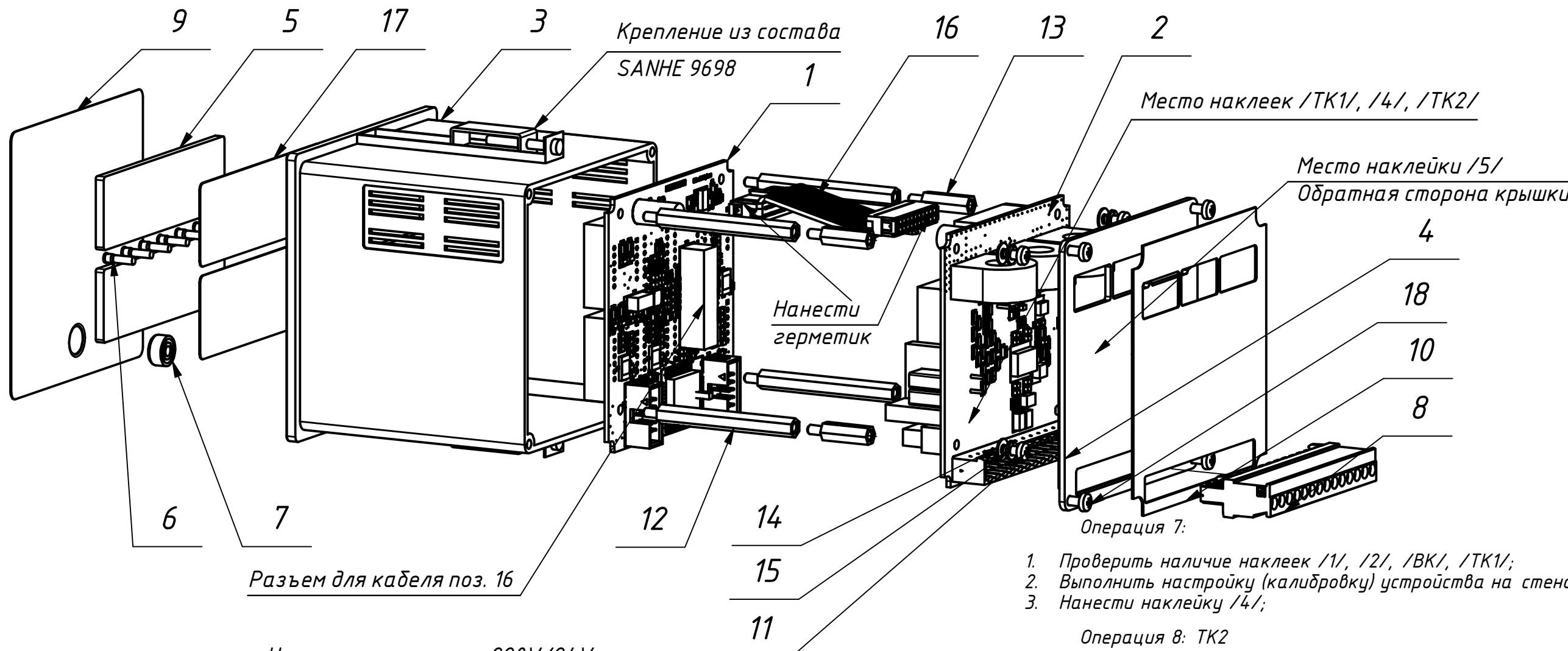
№ пп	Артикул	Наименование	Количес тво, шт.	Приме чание
1	МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС	1	
2	МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС	1	
3	FRC-20-31	Кабель плоский FRC-20-31 после операции 2	1	



Операция 3:

- Соединить ЭС LCD поз. 1 и ЭС PWR поз. 2 кабелем поз. 3;
- Произвести программирование ЭС согласно инструкции "...";
- Нанести наклейку /1/.

					МТ.ИРИС-96.05.МК			
					ИРИС многофункциональный измерительный прибор	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				1 : 1.5
Разраб.	Вадимов			04.02.2026				
Пров.	Афанасьев							
Т. контр.						Лист	4	Листов
Нач.отд.	Илюхин				Маршрутная карта	5		
Н. контр.						НПП "МТ"		
Утв.	Пирогов							



№	Артикул	Наименование	Кол. шт.	Прим.
1	МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.LCD.XX.XX.ЭС	1	
2	МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.ИРИС.ПлатаPWR.XX.XX.ЭС	1	
3	МТ.ИРИС.КОРПУС.XX	Корпус МТ.ИРИС.КОРПУС.XX	1	
4	МТ.ИРИС.КРЫШКА.XX	Крышка МТ.ИРИС.КРЫШКА.XX	1	
5	МТ.ИРИС.ВСТАВКА.XX	Вставка МТ.ИРИС.ВСТАВКА.XX	2	
6	FIX-LEM-135	Световод FIX-LEM-135	8	
7	SC010-GR	Колпачок SC010-GR	1	
8	2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	Разъем 2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	1	
9	МТ.ИРИС.НАКЛАДКА.XX	Накладка МТ.ИРИС.НАКЛАДКА.XX	1	
10	МТ.ИРИС.НАКЛАДКА.задняя.XX	Накладка МТ.ИРИС.НАКЛАДКА.задняя.XX	1	
11	DIN 7985 A2 M 3X6	Винт полукр/зл крест/шл DIN 7985 A2 M 3X6	4	
12	PCHSN-50	PCHSN-50 М3, латунь, шестигр.	4	
13	PCHSN-17	PCHSN-17 М3, латунь, шестигр.	4	
14	DIN 125 A2 3,2	Шайба DIN 125 A2 3,2	4	
15	DIN 127 M3	Шайба-гровер DIN 127 M3	4	
16	FRC-20-31 после операции 2	Кабель плоский FRC-20-31 после операции 2	1	
17	ORACAL 8300-074	Пленка ORACAL 8300-074	0,01	квм
18		Винты из состава корпуса SANHE 9698	4	
19		Герметик силиконовый нейтральный Момент Гермент, белый	0,015	баллон

- Операция 7:
1. Проверить наличие наклеек /1/, /2/, /BK/, /TK1/;
 2. Выполнить настройку (калибровку) устройства на стенде;
 3. Нанести наклейку /4/;

- Операция 8: TK2
1. Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению по технического контроля изделия".

- Операция 9:
1. Убедиться в наличии наклейки /TK2/;
 2. Нанести с помощью гравировки $U_{пит}$, зав. № и дату производства на наклейку поз. 10, как показано на чертеже;
 3. Наклейку поз. 10 нанести на крышку поз. 4;
 4. Нанести наклейку /5/;
 5. Установить крышку поз. 4 в корпус, используя винты из состава корпуса SANHE 9698 поз. 18;
 6. Накладку поз. 9 наклеить на лицевую панель корпуса;
 7. На левую доковину корпуса устройства нанести рекламный стикер МТ.РС.ОСЦ.XX в соответствии с чертежом;
 8. Крепление из состава корпуса SANHE 9698 упаковать в пакет защелка 10*15 Авиора. Пакет, паспорт и разъем поз. 8 поместить в коробку упаковочную.

- Операция 10: TK3
1. Проверка, в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия";
 2. После положительной функциональной проверки и калибровки нанести стикер проверки. Стикер должен содержать квартал и год производства, заводской номер. Допускается не указывать заводской номер устройства (БН).

- Операция 11:
1. Убедиться в наличии гарантийного стикера и стикера проверки;
 2. Упаковка, согласно "Инструкция по упаковке и комплектации готовых изделий для отправки";
 3. Заводской номер, формулу заказа и дату производства наносить на МТ.ИРИС.Стикер и клеить его на дно упаковки.

- Операция 4:
1. Изготовить на фрезерном станке МТ.ИРИС.КОРПУС.XX и МТ.ИРИС.КРЫШКА.XX (Заготовка: SANHE 9698).

- Операция 5:
1. Проверить наличие наклеек /1/, /2/, /BK/;
 2. Индикаторы из состава ЭС LCD поз. 1 тонировать пленкой поз. 17;
 3. Соединить ЭС LCD поз. 1 и кабель поз. 16, предварительно нанести на розетку слой герметика поз. 19;
 4. Зафиксировать ЭС LCD поз. 1 в корпусе поз. 3, используя стойки поз. 12 и поз. 13;
 5. Соединить ЭС LCD поз. 1 и ЭС PWR поз. 2 кабелем поз. 16, предварительно нанести на розетку слой герметика поз. 19. Зафиксировать ЭС PWR поз. 2, используя метизы поз. 14, 15, 11;
 6. Установить вставки поз. 5, световоды поз. 6 и колпачок поз. 7 в соответствующие отверстия с лицевой стороны корпуса.

- Операция 6: TK1
1. Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению по технического контроля изделия".

					МТ.ИРИС – 96.05.МК						
					ИРИС многофункциональный измерительный прибор Маршрутная карта	Лит.			Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1: 1.5	
Разраб.	Вадимов			04.02.2026							
Пров.	Афанасьев										
Т. контр.											
Нач.отд.	Илюхин										
Н. контр.						Лист			5	Листов	5
Утв.	Пирогов					НПП "МТ"					