

МТ.ИРИС-0.07.МК
маршрутная карта

Разработал:
Вадимов

Проверил:
Афанасьев

Проверил:
Новиков

Проверил:
Панфилов

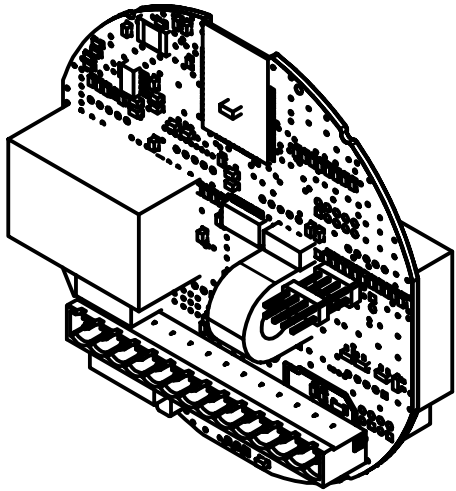
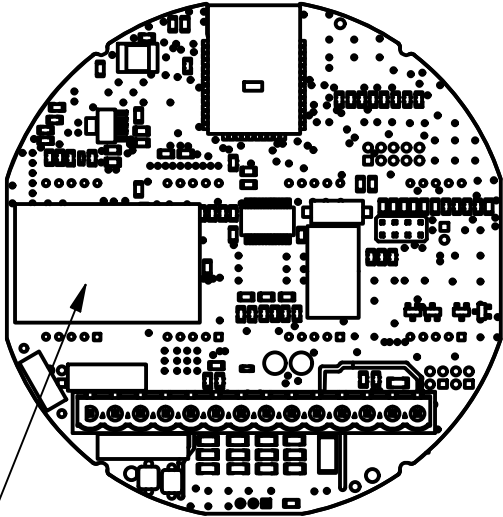
Утвердил:
Пирогов

НПП "МИКРОПРОЦЕССОРНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"
Чебоксары 2024

Таблица 1 – Исполнения ИРИС-О

Исполнение	LCD	BRG	РП120
ИРИС-О-115Б-V-A-220V-RS	МТ.НИНДЗЯ.LCD.XX.XX	+	-
ИРИС-О-115Б-V-A-24V-RS	МТ.НИНДЗЯ.LCD24.XX.XX	+	-

МТ.НИНДЗЯ.LCDXX.XX.XX.ЭС

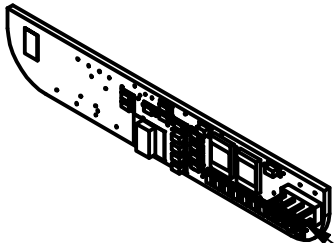


Место наклейки /БК/

МТ.НИНДЗЯ.BRG.XX.XX.ЭС



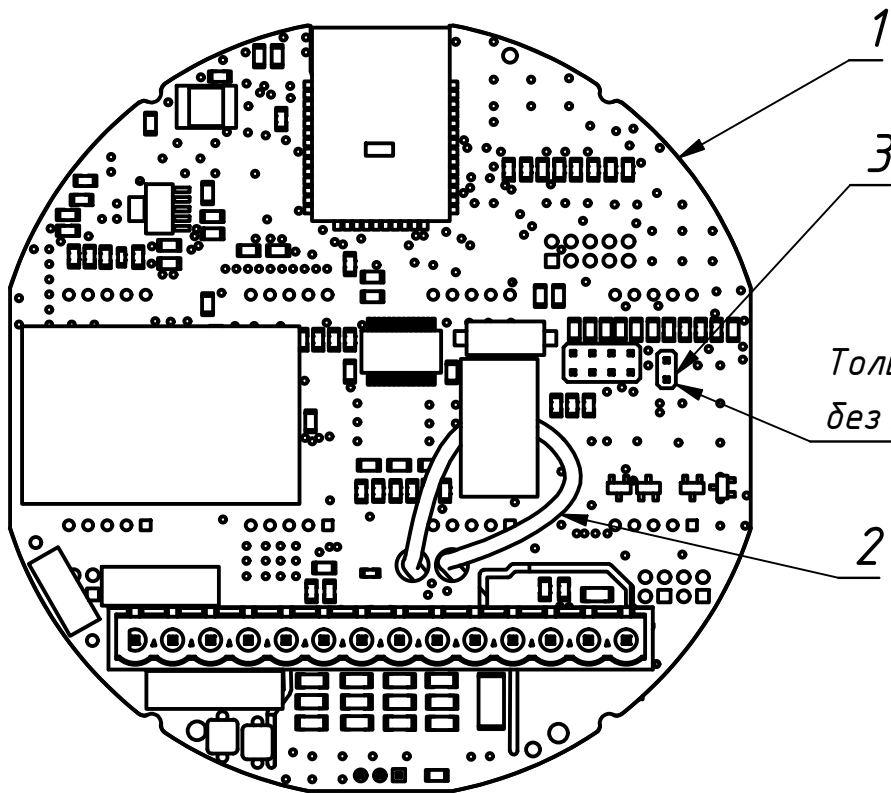
Место наклейки /БК/



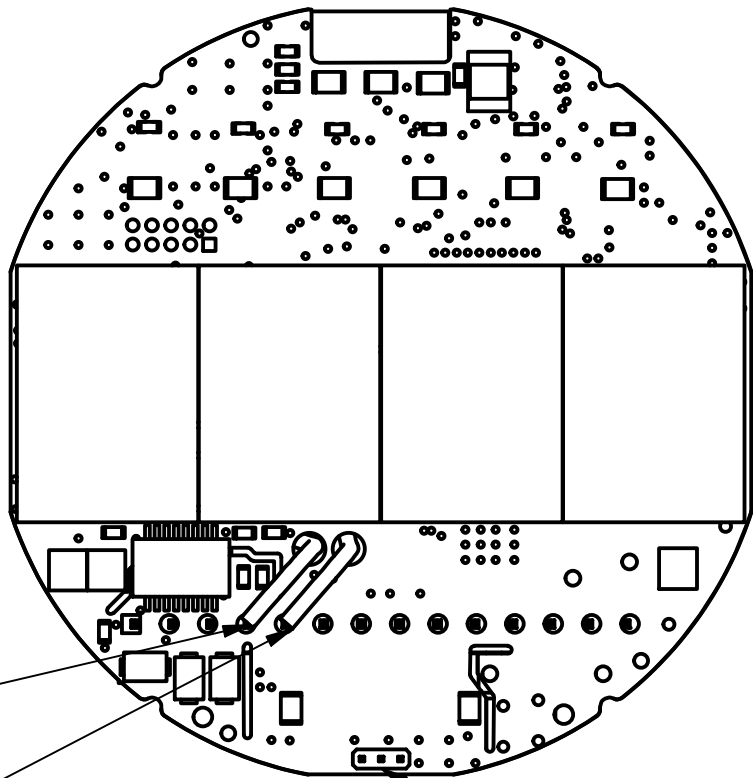
Штыревая линейка
для припаивания к ЭС LCD

- Операция 1:
- 1. Проверить наличие наклейки /БК/;
 - 2. Убедиться в целостности электронных сборок.

					МТ.ИРИС-О.07.МК			
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-О Маршрутная карта	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			0,0	1:1,5
Разраб.	Вадимов			18.11.2024				
Пров.	Афанасьев							
Т. контр.						Лист	2	Листов
Нач.отд.	Илюхин							6
Н. контр.						НПП "МТ"		
Утв.	Пирогов							



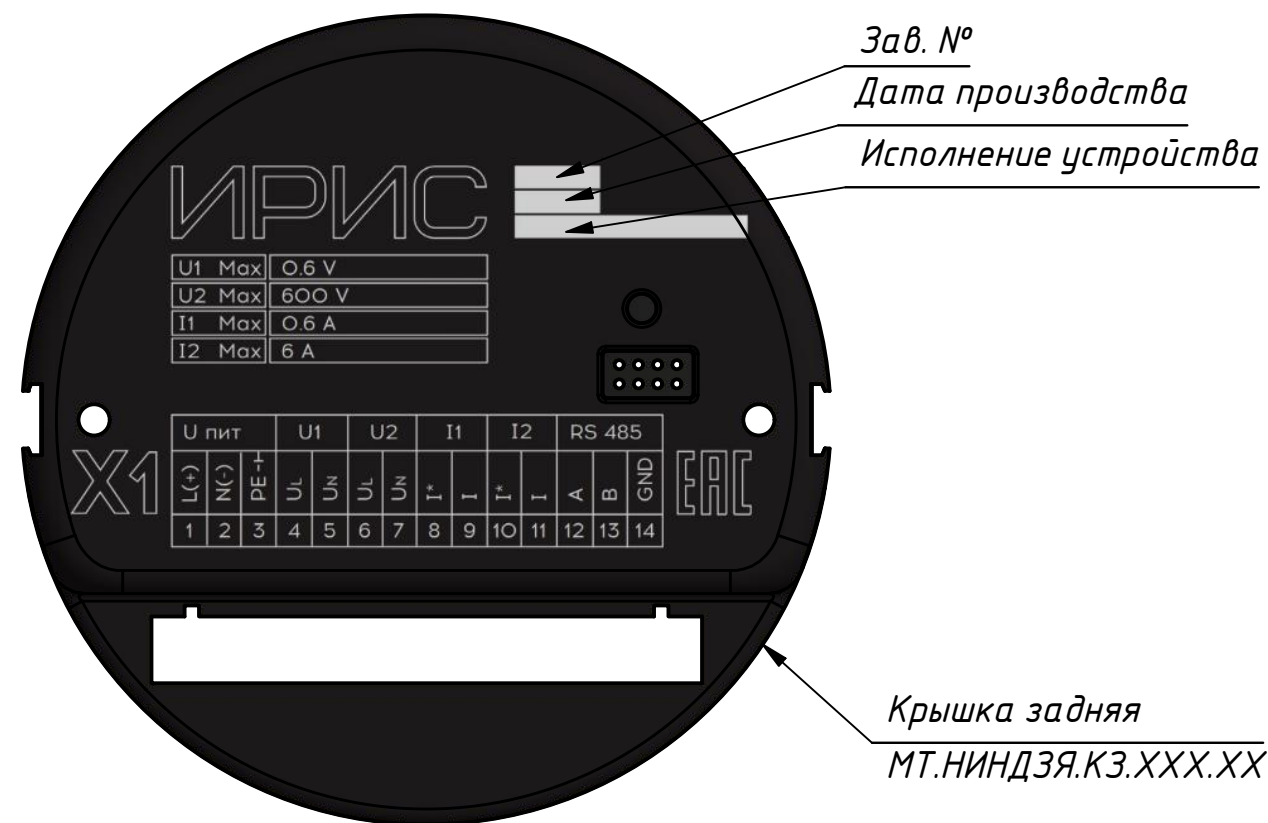
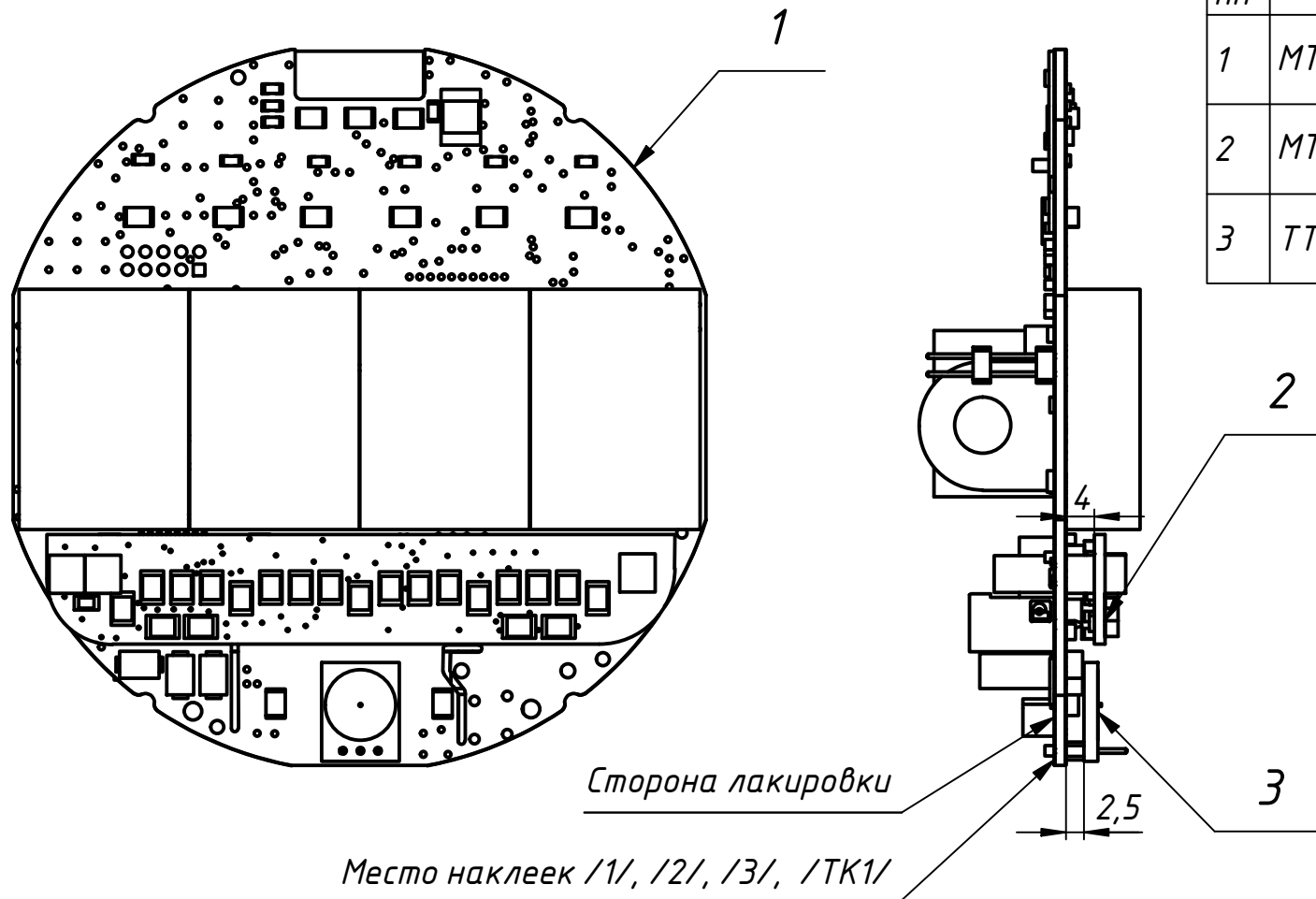
Только для исполнения без BRG



№ пп	Артикул	Наименование	Количес тво, шт.	Примечание
1	МТ.НИНДЗЯ.LCDXX.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.НИНДЗЯ.LCDXX.XX.XX.ЭС	1	
2		Провод ПУГВ – 0,5мм2 ГОСТ, белый	0,12	м
3	DS1027-2 ABN0	Джампер DS1027-2 ABN0	1	только для исполнения без ЭС BRG

- Операция 2:
1. Проверить наличие наклейки /BK/;
 2. Провод поз. 2 припаять к контактам вилки XP1:10, XP1:11, пропустив его через трансформатор тока Т1 (на обратной стороне платы). Предварительно откусить выводы клеммника XP1 на ЭС LCD;
 3. Установить джампер поз. 3 (только для исполнения без ЭС BRG);
 4. Место пайки отчистить от флюса.

					МТ.ИРИС-0.07.МК							
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-0	Лит.			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					0,0		1: 1,5	
Разраб.		Вадимов		18.11.2024								
Пров.		Афанасьев										
Т. контр.					Маршрутная карта	Лист			3	Листов		6
Нач.отд.		Илюхин				НПП "МТ"						
Н. контр.												
Утв.		Пирогов										



№ пп	Артикул	Наименование	Количество, шт.	Примечание
1	МТ.НИНДЗЯ.LCDXX.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.НИНДЗЯ.LCDXX.XX.XX.ЭС	1	
2	МТ.НИНДЗЯ.BRG.XX.XX.ЭС	Электронная сборка МТ.НИНДЗЯ.BRG.XX.XX.ЭС	1	
3	ТТР223	Модуль сенсорной кнопки емкостной ТТР223	1	

- Операция 3:
- Припаять модуль сенсорной кнопки поз. 3 к ЭС LCD поз. 1, расстояние между платами-высота пластика штыревой линейки;
 - Припаять ЭС BRG поз. 2 к ЭС LCD поз. 1 (не для всех исполнений, см. таблицу 1 лист 2), расстояние между платами 4 мм;
 - Откусить выводы клеммника ХР2 на ЭС BRG (чтобы не мешали установить ЭС в корпус);
 - Места пайки отчистить от флюса;
 - Все разъемы, клеммы, трансформатор, расположенные на ЭС LCD поз. 1, заклеить малярным скотчем. Убедиться в герметичности.
 - Нанести слой лака Plastik 70/71 толщиной 50 мкм;
 - Через 15 минут проверить равномерность покрытия и отсутствие незалакированных участков ультрафиолетовой лампой;
 - После высыхания лака убрать малярный скотч и нанести наклейки /2/ и /3/.

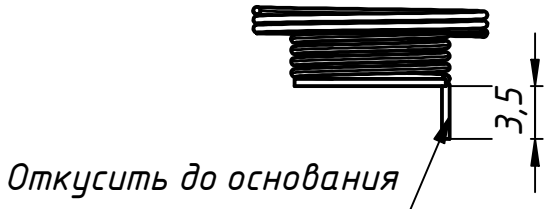
- Операция 4:
- Произвести программирование согласно инструкции "...";
 - Нанести наклейку /1/;

- Операция 5: ТК1
- Проверка в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".

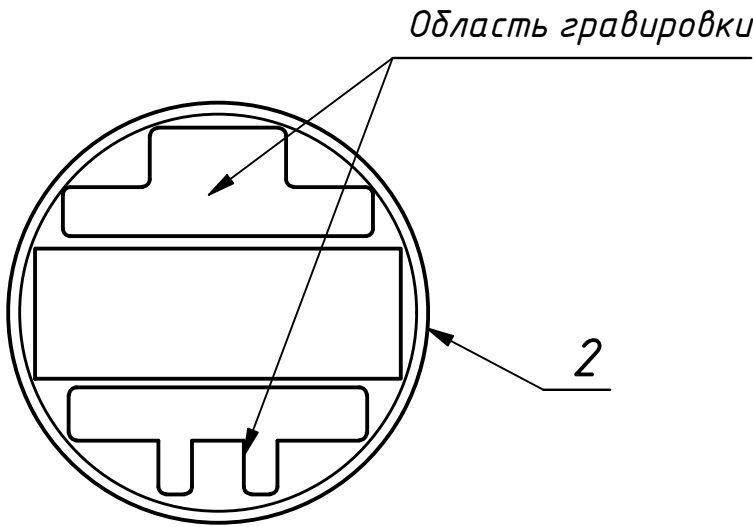
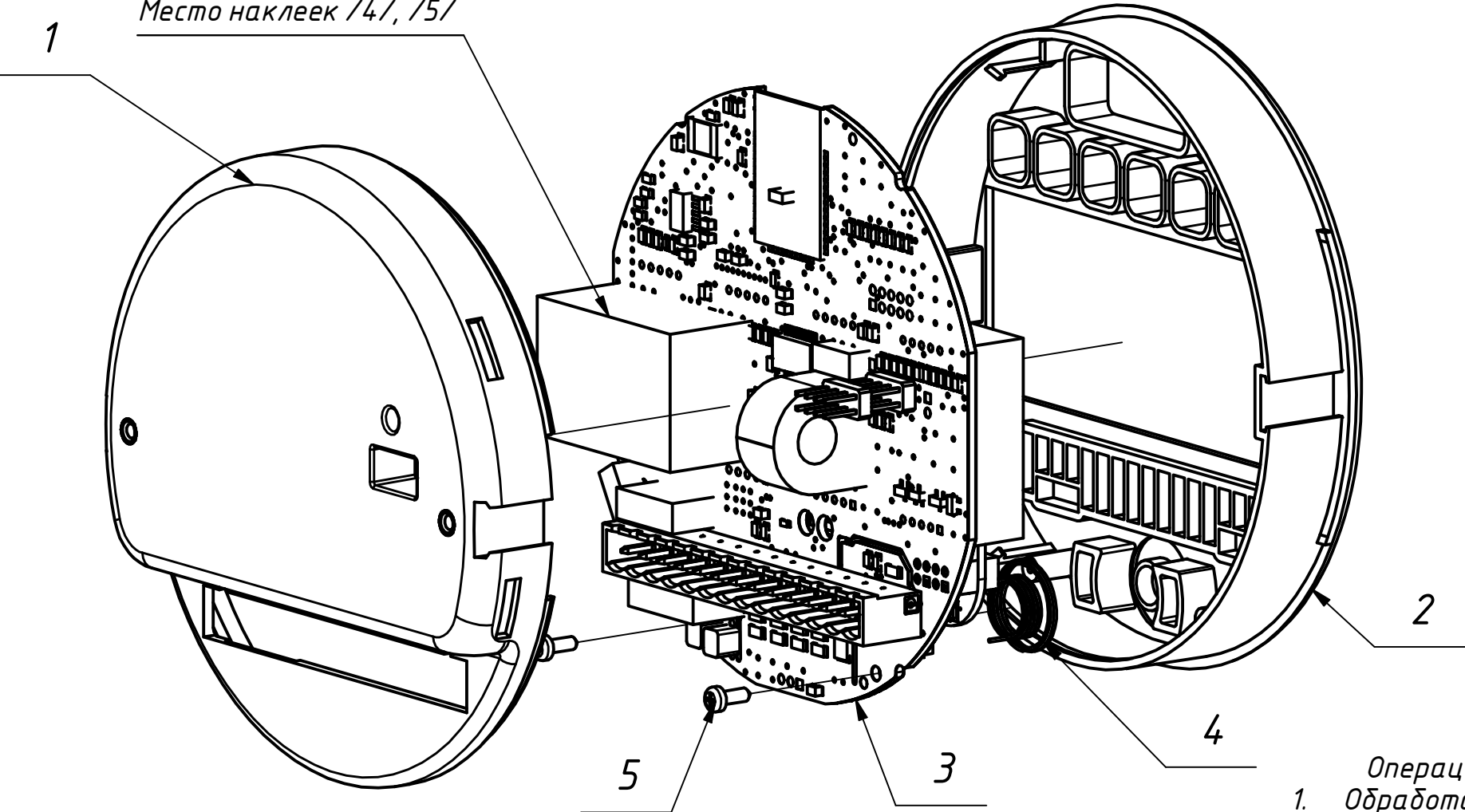
- Операция 6:
- Промаркировать крышку заднюю МТ.НИНДЗЯ.КЗ.ХХХ.ХХ путем гравировки (нанести зав. №, дату производства, тип исполнения устройства), как показано на чертеже.

					МТ.ИРИС-0.07.МК							
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-0	Лит.			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					0,0		1: 1,5	
Разраб.	Вадимов			18.11.2024								
Пров.	Афанасьев											
Т. контр.												
					Маршрутная карта	Лист			4	Листов		6
Нач.отд.	Илюхин					НПП "МТ"						
Н. контр.												
Утв.	Пирогов											

Доработка пружины поз. 4



Место наклеек /4/, /5/



3. Установить пружину поз. 4 на направляющий цилиндр в основании поз. 2, предварительно доработать согласно чертежа;
4. Защёлкнуть ЭС после операции 5 поз. 3 в основание поз. 2;
5. Закрепить ЭС после операции 5 поз. 3 саморезами поз. 5;
6. Нанести наклейку /5/;

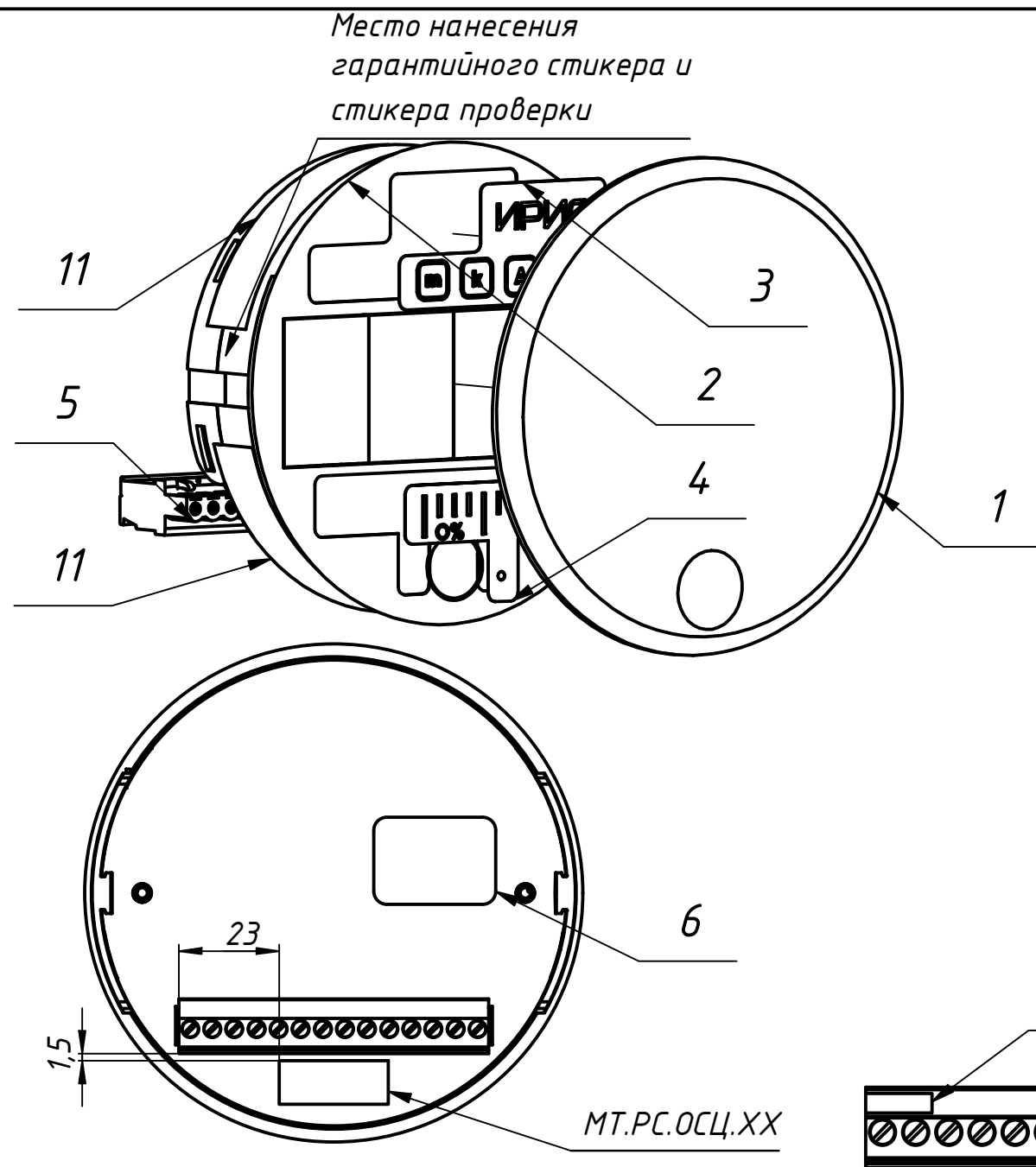
Операция 9:

1. Произвести калибровку устройства;
2. Нанести наклейку /4/;
3. Защёлкнуть крышку заднюю (после операции 6) поз. 1 в основание поз. 2.

- Операция 7:
1. Обработать на гравере поверхности, предназначенные для нанесения МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.В.ХХ, МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.Н.ХХ;
- Операция 8:
1. Убедиться в наличии наклеек: /1/, /2/, /3/, /ТК1/;
2. Цифровые индикаторы, установленные на ПП LCD тонировать пленкой поз. 6;

№ пп	Артикул	Наименование	Количес тво, шт.	Приме чание
1	МТ.НИНДЗЯ.КЗ.ХХХ.ХХ (после операции 6)	Крышка задняя МТ.НИНДЗЯ.КЗ.ХХХ.ХХ (после операции 6)	1	
2	МТ.НИНДЗЯ.ОСНОВАНИЕ.ХХ	Основание МТ.НИНДЗЯ.ОСНОВАНИЕ.ХХ	1	
3		ЭС после операции 5	1	
4	А-346	Пружина А-346	1	
5	DIN 7981 PH 2,2x6,5	Саморез DIN 7981 PH 2,2x6,5	2	
6	8300-073	Пленка "ORACAL" 8300-073	0,01	м2

					МТ.ИРИС-0.07.МК				
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-0 Маршрутная карта	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Вадимов			18.11.2024				0,0	1: 1,5
Пров.	Афанасьев								
Т. контр.									
Нач.отд.	Илюхин					Лист	5	Листов	6
Н. контр.						НПП "МТ"			
Утв.	Пирогов								



№ пп	Артикул	Наименование	Колич ество, шт.	Примечание
1	МТ.НИНДЗЯ.ПЛ.ХХ	Панель лицевая МТ.НИНДЗЯ.ПЛ.ХХ	1	
2		Сборка после операции 9	1	
3	МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.В.ХХ	Пленка верхняя МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.В.ХХ	1	
4	МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.Н.ХХ	Пленка нижняя МТ.НИНДЗЯ.ПЛЕНКА.Н.ХХ	1	только при наличии ЭС BRG
5	2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	Разъем 2EDGKB-5.08-14P-14-00A(H)	1	
6	МТ.НИНДЗЯ.НАКЛЕЙКА.ХХ	Наклейка МТ.НИНДЗЯ.НАКЛЕЙКА.ХХ	1	
7	DIN 125 - A 3,2	Шайба DIN 125 - A 3,2	2	поставляется комплектно
8	DIN 7985 (H) - M3x5-H	Винты с цилиндрической головкой и сферой невыпадающие - Тип H DIN 7985 (H) - M3x5-H	2	поставляется комплектно
9	МТ.НИНДЗЯ.КРЕПЛЕНИЕ.ХХ	Крепление МТ.НИНДЗЯ.КРЕПЛЕНИЕ.ХХ	2	поставляется комплектно
10	4*6 Авиора	Пакет защелка 4*6 Авиора	1	поставляется комплектно
11	МТ.ИРИС-О.ЛК.01	Лента крепежная МТ.ИРИС-О.ЛК.01	2	
12	МТ.ИРИС.ННП.ХХХ.ХХ	Наклейка напряжения питания МТ.ИРИС.ННП.ХХХ.ХХ	1	24 V или 220V

5. Установить разъем поз. 5;
6. Нанести наклейку поз. 6;
7. Очистить корпус;
8. На крышку заднюю устройства нанести рекламный стикер МТ.РС.ОСЦ.ХХ в соответствии с чертежом.

Операция 12: ТКЗ

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 13: Упаковка

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 на дно упаковки.

Операция 10: ТК2

1. Проверка, в соответствии с "Инструкция по проведению технического контроля изделия".

Операция 11:

1. Дополнительно зафиксировать корпус лентой крепежной поз. 11 сверху и снизу так, чтобы она не закрывала крепления для ИРИС-РЮКЗАК;
2. Нанести пленку поз. 3 и пленку поз. 4 (при наличии ЭС BRG) на сборку после операции 9;
3. Защёлкнуть панель лицевую поз. 1 на сборку после операции 9;
4. Нанести на розетку поз. 5 наклейку поз. 12 на уровне с контактами 1-2 (МТ.ИРИС.ННП.024.ХХ для исполнения 24 V, МТ.ИРИС.ННП.220.ХХ для исполнения 220V);

					МТ.ИРИС-О.07.МК							
					Цифровой измерительный прибор ИРИС-О	Лит.			Масса		Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					0,0		1:1,5	
Разраб.		Вадимов		18.11.2024								
Пров.		Афанасьев										
Т. контр.					Маршрутная карта	Лист			6	Листов		6
Нач.отд.		Илюхин				НПП "МТ"						
Н. контр.												
Утв.		Пирогов										