

МТ.ИРИС–DIN.8DI4DO.04.МК
маршрутная карта

Разработал:
Федорова

Проверил:
Вадимов

Проверил:
Афанасьев

Проверил:
Акимов

Проверил:
Новиков

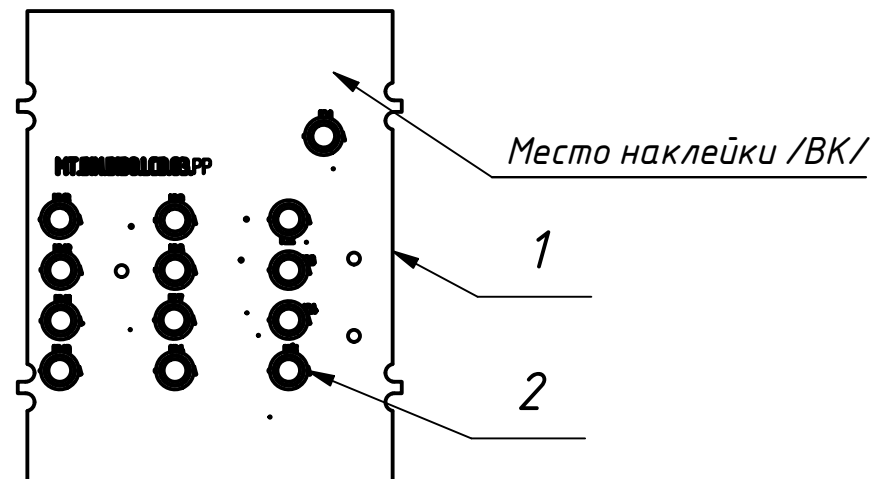
Проверил:
Панфилов

Утвердил:
Илюхин

А

А

MT.DIN.DIDO.LCD.XX.XX.ES



№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.	Примечание
1	Электронная сборка MT.DIN.DIDO.LCD.XX.XX.ES	MT.DIN.DIDO.LCD.XX.XX.ES	1	
2	Термоусадочная трубка ТУТнг-4/2 черная	ТУТнг-4/2	0,08	м
3	Электронная сборка PWR		1	В соответствии с таблицей 1

Таблица 1

Электронная сборка PWR	Напряжение питания
MT.DIN.DIDO.PWR.XX.XX.ES	24 V
MT.DIN.PWR.DI110V.DO.XX.XX.BOM	110 V
MT.DIN.PWR.DI220V.DO.XX.XX.BOM	220 V

Операция 0:

MT.DIN.DIDO.PWR.XX.XX.ES MT.DIN.PWR.DIXXV.DO.XX.XX.BOM

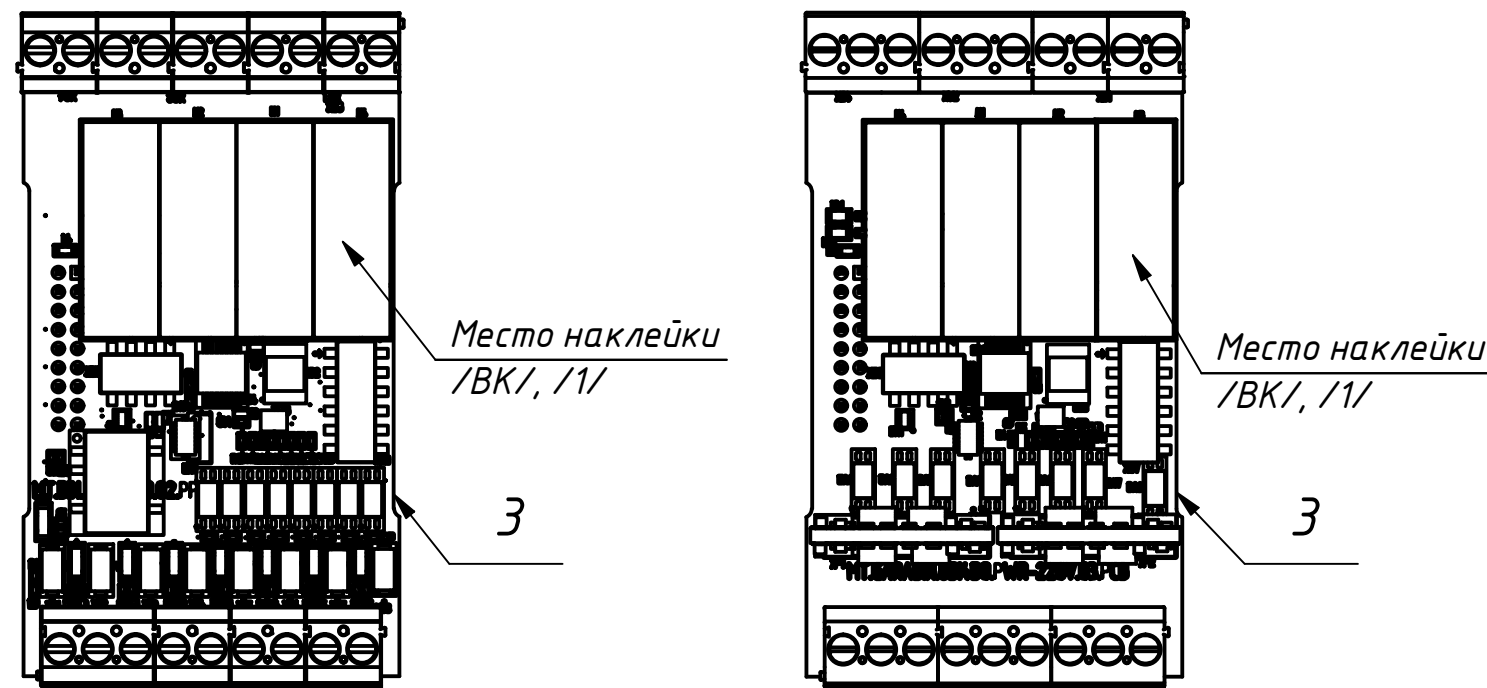
- Выбор электронной сборки PWR поз. 3 зависит от заказа и выбирается согласно таблице 1.

Операция 1:

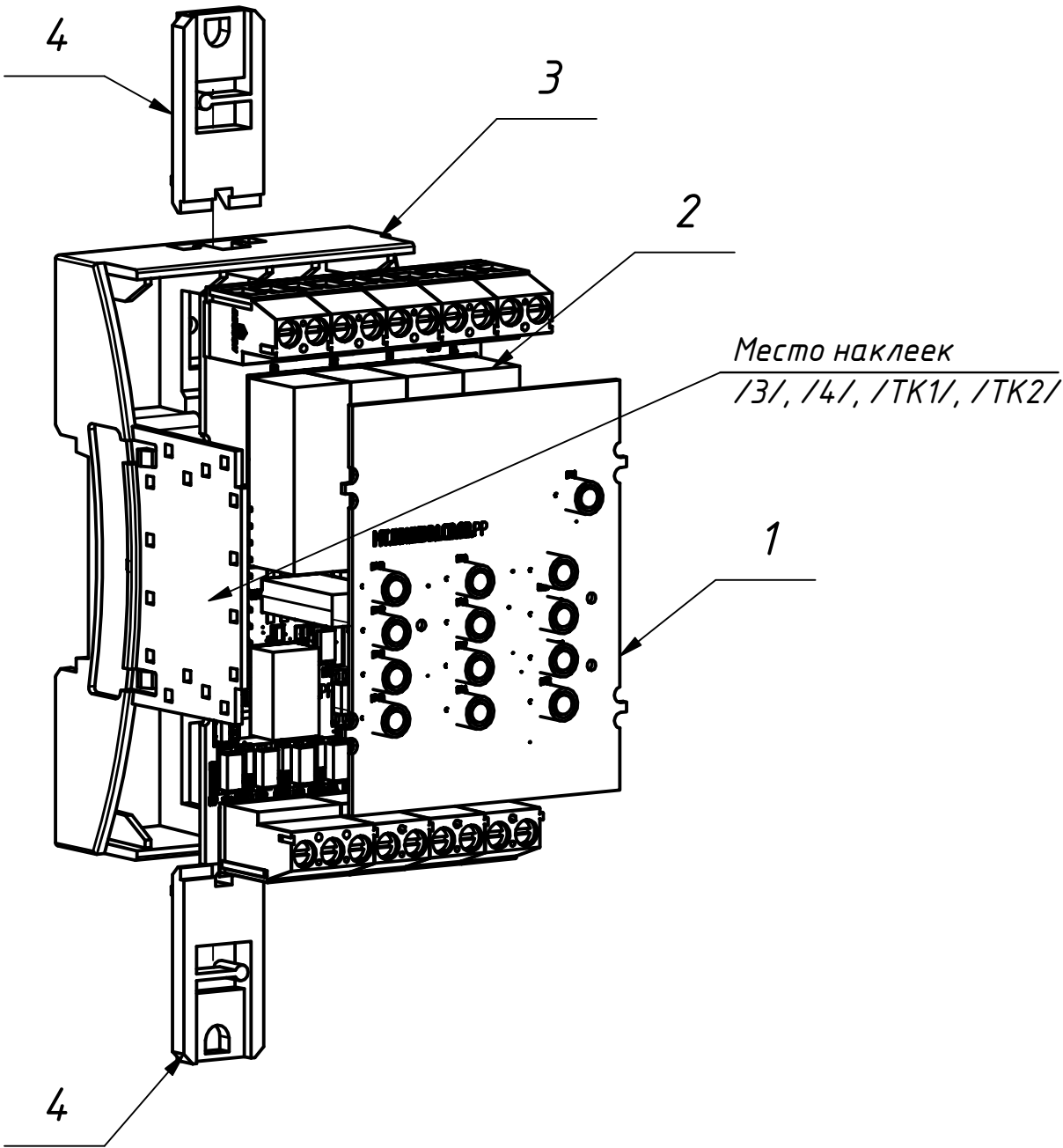
- Убедиться в целостности электронной сборки LCD поз. 1;
- Проверить наличие наклейки /BK/;
- Подготовить 13 трубок ТУТнг поз. 2 L=6 мм;
- Усадить трубки поз. 2 на светодиоды ЭС LCD поз. 1.

Операция 2:

- Убедиться в целостности электронной сборки PWR поз. 3;
- Проверить наличие наклейки /BK/;
- Произвести программирование ЭС PWR поз. 3 согласно инструкции "...";
- Нанести наклейку /1/.



№ пп	Наименование	Артикул	Кол-во, шт.
1	Сборка после операции 1		1
2	Сборка после операции 2		1
3	Нижняя часть корпуса MT.PC.BC53,6.BOTTOM.XX	MT.PC.BC53,6.BOTTOM.XX	1
4	Фиксатор MT.PC.BC53,6.MOUNTING.XX	MT.PC.BC53,6.MOUNTING.XX	2



Операция 3:

1. Проверить наличие наклеек /1/ на ЭС PWR поз. 2;
2. Установить фиксаторы поз. 4 нижнюю часть корпуса поз. 3;
3. ЭС PWR поз. 2 защёлкнуть в нижнюю часть корпуса поз. 3;
4. ЭС LCD поз. 1 установить в пазы боковых стенок корпуса поз. 3. Вилка ЭС PWR должна соединиться с розеткой ЭС LCD;
5. Нанести наклейку /3/.

Операция 4: TK1

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

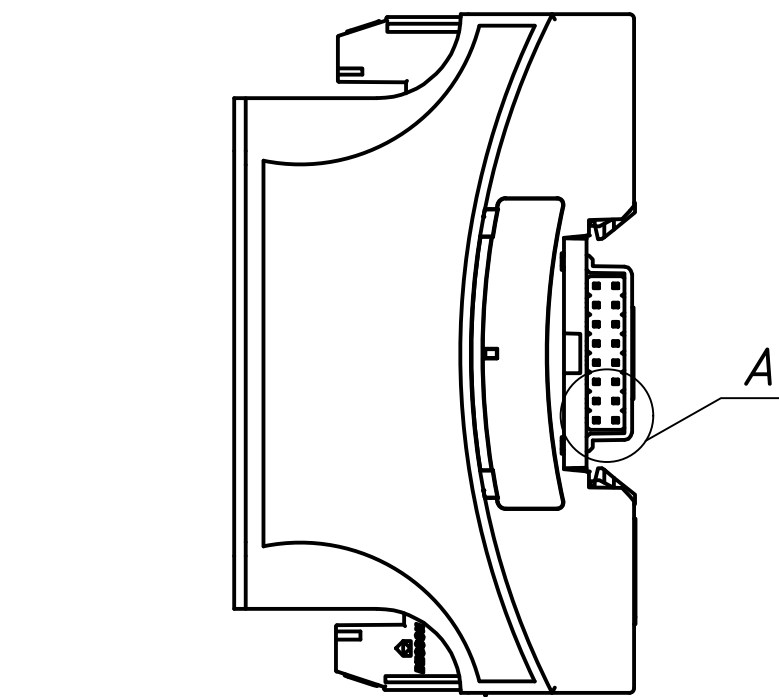
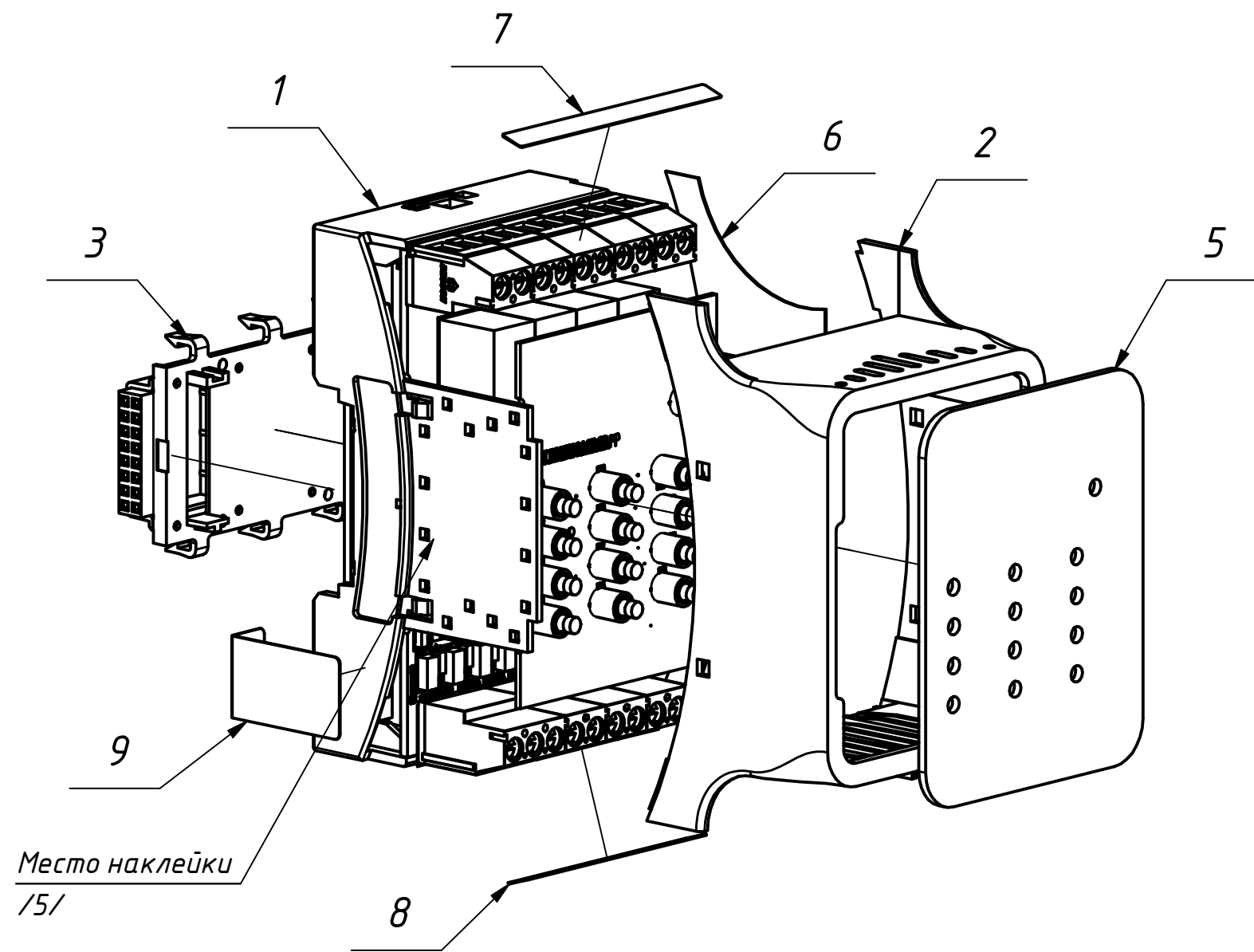
Операция 5:

1. Проверить наличие наклеек /3/, /TK1/;
2. Выполнить проверку устройства на стенде;
3. Нанести наклейку /4/.

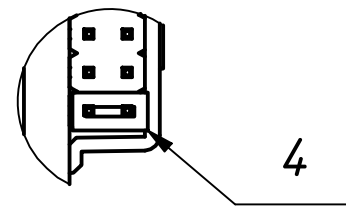
Операция 6: TK2

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

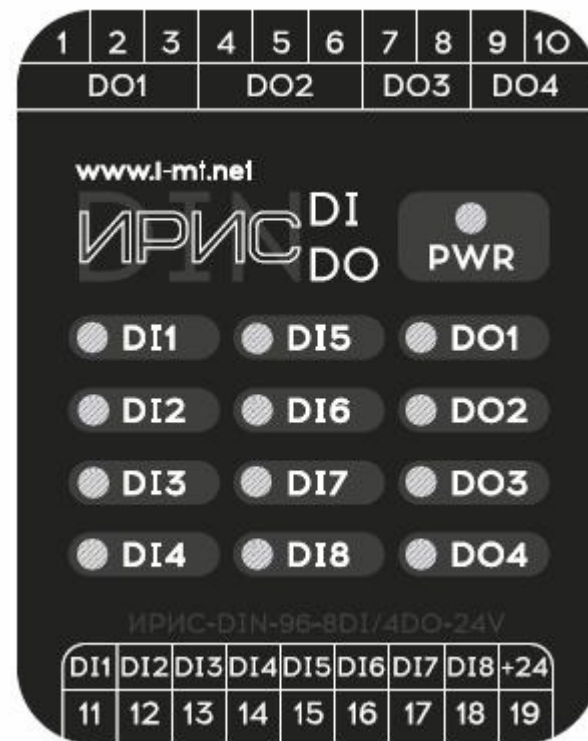
					МТ.ИРИС-DIN.8DI4DO.04.МК				
					Модуль расширения ИРИС-DIN	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.	Федорова		</						



A (2:1)



MT.IRIS-DIN.8DI4DO.FP.XX



MT.IRIS-DIN.8DI4DO.BTS.XX



MT.IRIS-DIN.8DI4DO.TTS.XX



№ пп	Наименование	Артикул	Кол., шт.	Примечание
1	Сборка после операции 6		1	
2	Верхняя часть корпуса MT.PC.BC53,6.TOP.XX	MT.PC.BC53,6.TOP.XX	1	
3	Шинный соединитель ШС-DIN	MT.ШС-DIN.XX.XX	1	
4	Джампер DS1027-2ABF10	DS1027-2ABF10	1	
5	Панель лицевая		1	В соответствии с таблицей 1
6	Наклейка на правую боковину		1	В соответствии с таблицей 2
7	Наклейка на верхний клеммник MT.IRIS-DIN.8DI4DO.TTS.XX	MT.IRIS-DIN.8DI4DO.TTS.XX	1	
8	Наклейка на нижний клеммник MT.IRIS-DIN.8DI4DO.BTS.XX	MT.IRIS-DIN.8DI4DO.BTS.XX	1	
9	Наклейка (32x14мм) с логотипом (красная)	Термомарк 6002-3214-ТТ	1	

Таблица 1

Панель лицевая	Напряжение питания
MT.IRIS-DIN.8DI4DO.FP.XX	24 V
MT.IRIS-DIN.8DI4DO-110V.FP.XX	110 V
MT.IRIS-DIN.8DI4DO-220V.FP.XX	220 V

Таблица 2

Наклейка на правую боковину	Напряжение питания
MT.IRIS-DIN.8DI4DO.RS.XX	24 V
MT.IRIS-DIN.8DI4DO-110V.RS.XX	110 V
MT.IRIS-DIN.8DI4DO-220V.RS.XX	220 V

Операция 7:

1. Уб