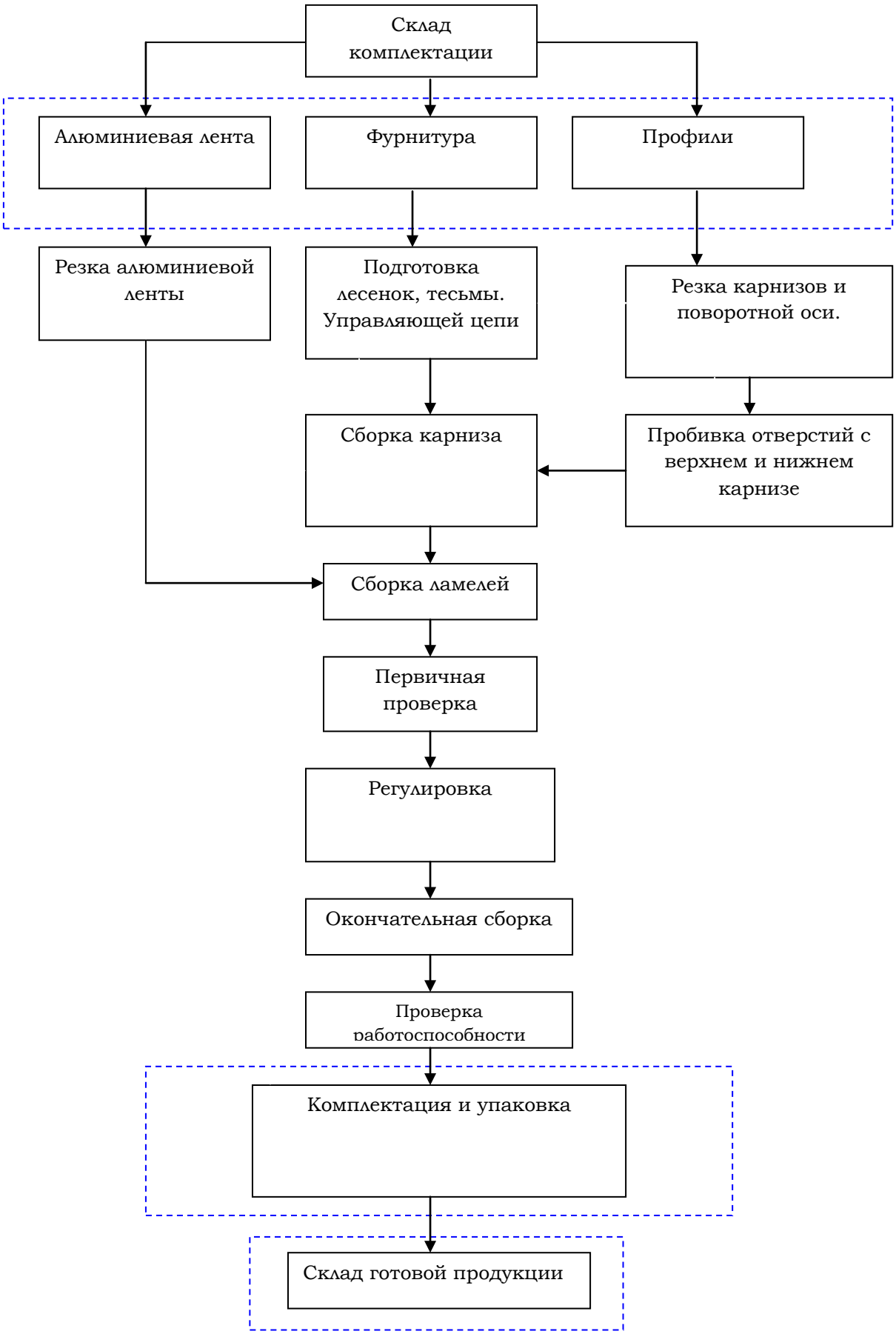
Сборка изделия PRiS HIT.

Схема технологического процесса



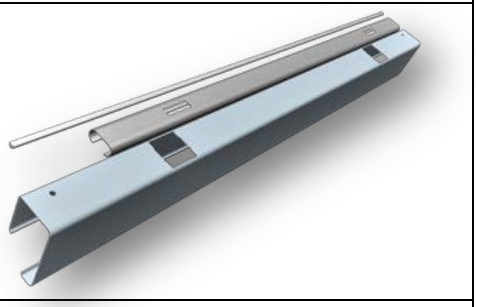
.Маршрутная карта

№ операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Рабочее место.
Этап:	**Резка карнизов и поворотной оси.**			
1.	Резка верхнего карниза	Пресс PHS 007/008		Стол для изготовления карнизов.
2.	Резка нижнего карниза			
3.	Резка поворотной оси.			
Этап:	**Пробивка отверстий в карнизах.**			
4.	Пробивка отверстий под суппорт в верхнем карнизе.	Пресс PHS 004/028	-	Стол для изготовления карнизов.
5.	Пробивка отверстий под заглушку в верхнем карнизе.			
6.	Пробивка отверстий под леску в верхнем карнизе	PHS100	-	
Этап:	**Резка ламелей**			
7.	Резка ламелей	Станок для производства ламелей	Штампы для изготовления ламелей	Станок
Этап:	**Подготовка лесенки, тесьмы, управляющей цепи.**			
8.	Подготовка лесенки, тесьмы , управляющей цепи.	СТС-1	Ножницы, плоскогубцы.	Сборочный стол.
Этап:	**Сборка карниза.**			

9	Сборка карниза	-	-	Сборочный стол
Этап:	**Сборка ламелей.**			
10.	Сборка ламелей.	-	Игла.	Сборочный стол
Этап:	**Первичная проверка.**			
11.	Проверка работоспособности изделия.	Проверочный стенд РМ-01. Кронштейны PRiSbr01/001	-	Проверочный стенд
Этап:	**Регулировка.**			
12.	Регулировка	Проверочный стенд РМ-01. Кронштейны PRiSbr01/001	-	Проверочный стенд
Этап:	**Окончательная сборка.**			
13.	Окончательная сборка.	Проверочный стенд РМ-01. Кронштейны PRiSbr01/001	-	Проверочный стенд
Этап:	**Проверка работоспособности.**			
14.	Проверка работоспособности.	Проверочный стенд РМ-01. Кронштейны PRiSbr01/001	-	Проверочный стенд
Этап:	**Комплектация и упаковка.**			
15.	Комплектация и упаковка.	-	-	Упаковочный стол.

Этапы сборки изделия системы PRiS HIT

Резка карнизов производится на маятниковой пиле.
Размеры напиливаемых заготовок:
Карниз верхний HIT – равен горизонтальному размеру, указанному в замере L.
Карниз нижний HIT – меньше замеренного горизонтального размера на 60 мм.
Поворотная ось HIT – меньше замеренного горизонтального размера на 30мм.



Резка верхнего и нижнего карниза хит производится на прессе PSH007/008.

Пробивка отверстий в верхнем и нижнем карнизе производится на прессе PSH004/028.

Таблица пробивки отверстий в верхнем карнизе

Размер верхнего карниза	Отступ от края карниза до центра отверстия под суппорт	Внешний вид карниза, количество отверстий
220-249 мм	70мм.	
250-489мм	90мм.	
490-899мм	150мм.	
900-1500мм	150мм.	
1501-2000мм	150мм	
2001-2500мм	150мм.	

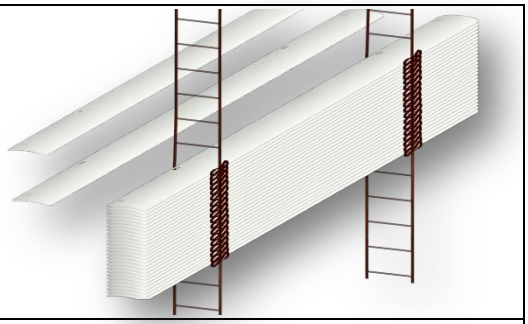
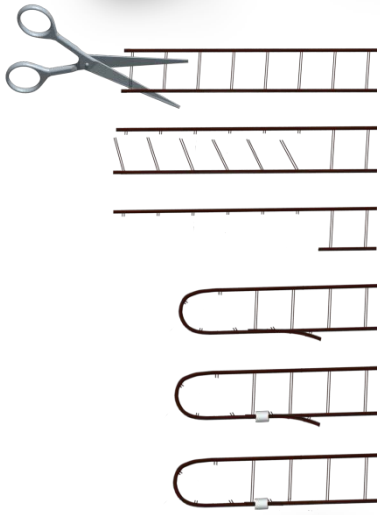
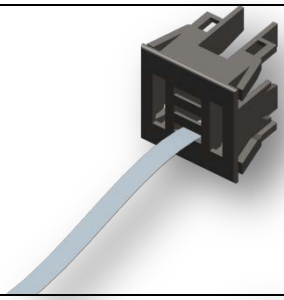
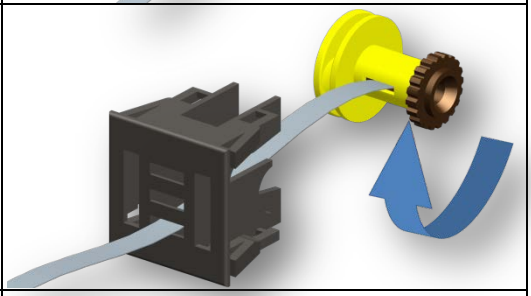
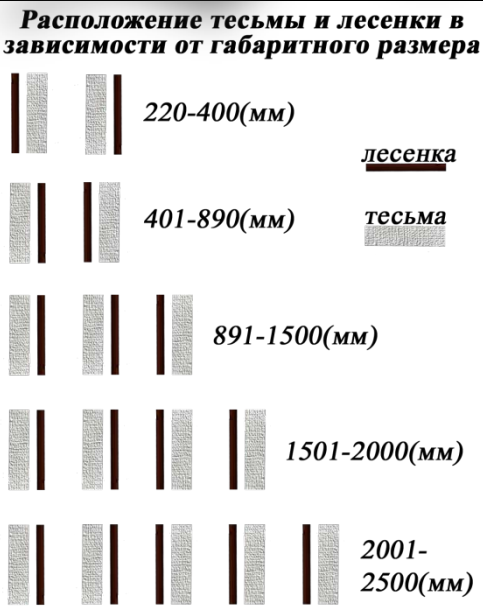
Таблица пробивки отверстий в нижнем карнизе

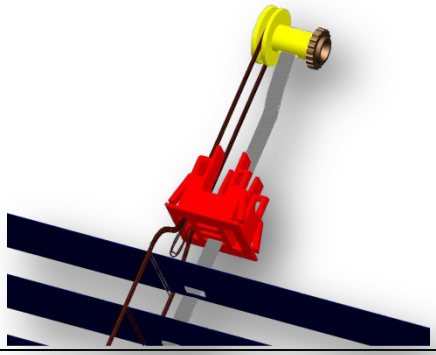
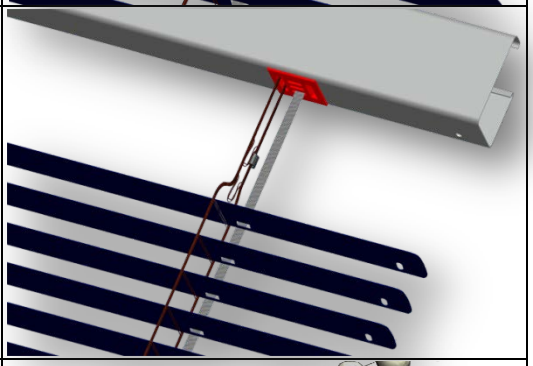
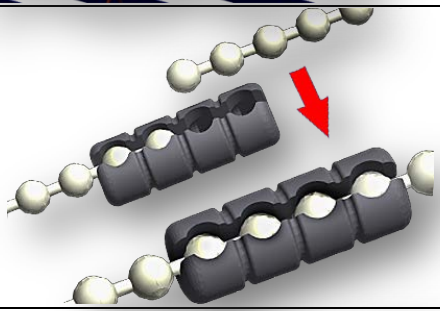
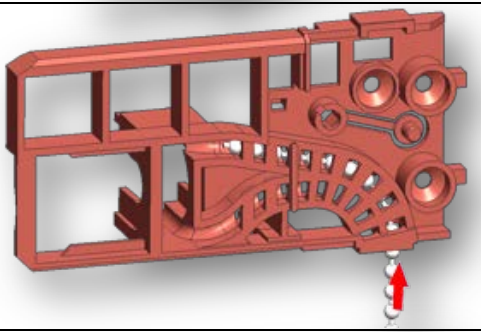
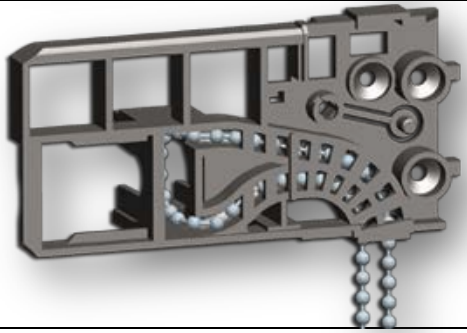
Размер верхнего карниза (горизонтальный размер по замеру)	Отступ от края карниза до центра отверстия заглушку нижней планки	Внешний вид карниза, количество отверстий
220-249 мм	40мм.	
250-489мм	60мм.	
490-899мм	120мм.	
900-1500мм	120мм.	
1501-2000мм	120мм	
2001-2500мм	120мм.	

Таблица пробивки отверстий в ламелях шириной 25мм. количество ламелей определяется исходя из замеренной высоты изделия с округлением в большую сторону. Н/18 (мм)

Размер ламели (горизонтальный размер по замеру).	Отступ от края ламели до центра отверстия под тесьму.	Внешний вид ламели, количество отверстий
220-249 мм	70мм.	
250-489мм	90мм.	
490-899мм	150мм.	
900-1500мм	150мм.	
1501-2000мм	150мм	
2001-2500мм	150мм.	

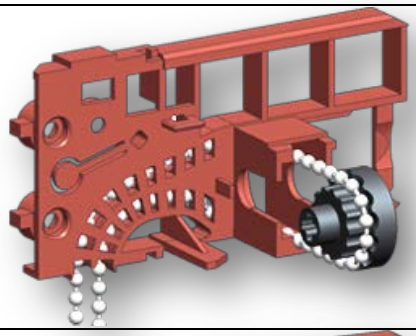
Установить **нижнюю боковую крышку** на нижний карниз HIT

Подготовить “пачку” ламелей собранную на станке, затем вытащить две верхние ламели, для удобства сборки.	
Подготовка **лесенок** при изготовлении ламелей на ручном или полуавтоматическом станке. Отмерить необходимое количество лесенок нужной длины. Количество лесенок должно соответствовать количеству отверстий в ламели. Длинна отрезка лесенки, должна быть больше замеренного вертикального размера на 100 мм. Затем необходимо подготовить лесенку под установку **зажима лесенки**.	
Подготовить **тесьму**. Количество отрезков тесьмы должно соответствовать количеству отверстий в ламели. Длинна отрезка тесьмы, должна быть больше замеренного вертикального размера на 50 мм. Свободную часть тесьмы необходимо продеть в крайнее отверстие **суппорта HIT**.	
Тесьму необходимо вставить в паз **вставки в суппорт**, и повернуть его внутреннюю часть до упора по часовой стрелке	
Рекомендуемое расположение **лесенок** и **тесьмы** в **суппортах HIT с тормозом**	

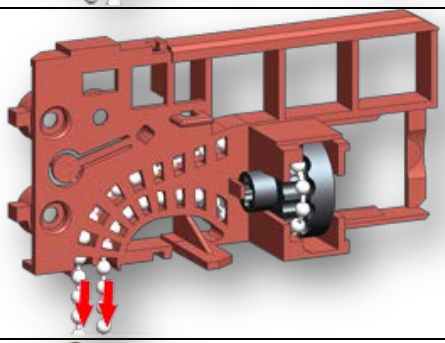
Подготовленную **<u>петлю лесенки</u>** продеть через отверстие в **<u>суппорте HIT</u>** согласно рекомендуемому расположению тесьмы, и накинуть её на катушку **<u>вставки в суппорт HIT</u>** .	
<u>Вставку в суппорт HIT</u> вместе с **<u>лесенкой и тесьмой</u>** закрепить на **<u>суппорте HIT</u>**, затем сверху вставить защелкнув **<u>адаптер суппорта HIT</u>**	
Вставить полученную сборку суппорта в отверстие с внешней стороны **<u>карниза HIT</u>**	
Подготовить отрезок **<u>управляющей цепи</u>**. Его длина равна двум длинам управления плюс 50 мм. Полученный отрезок скрепить соединителем управляющей цепи.	
Продеть **<u>управляющую цепь</u>** в **<u>планку механизма</u>**, со стороны управления изделием **<u>PRiS HIT</u>**	 

Сборка с тормозом HIT

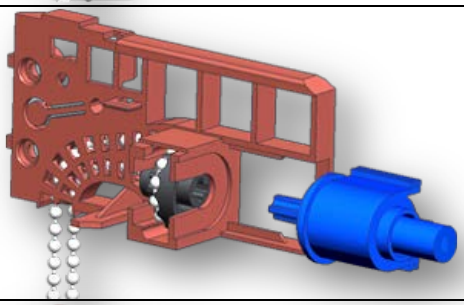
С обратной стороны **планки механизма** в петлю цепи управления одеть **колесо механизма Life**, так чтобы шарики цепи легли в пазы колеса.

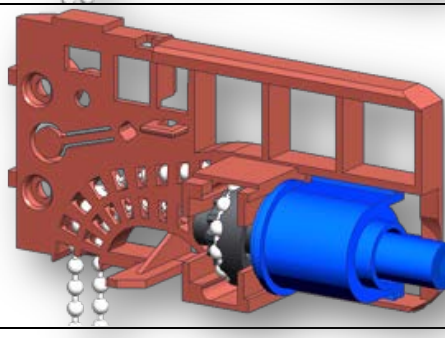


Установить **колесо механизма Life** в **планку механизма HIT**, потянув одновременно за два конца цепи управления, оставляя её в натяжении с колесом до защёлкивания.



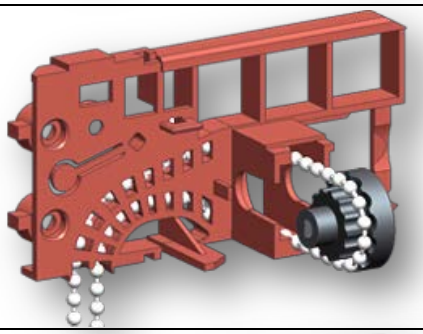
Вставить **тормоз HIT** в **корпус механизма HIT**.



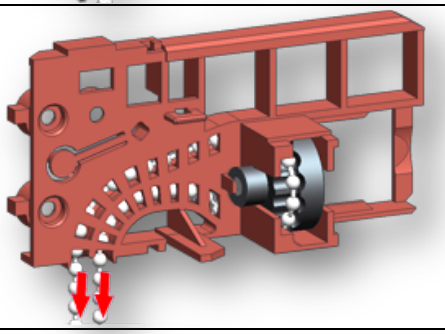


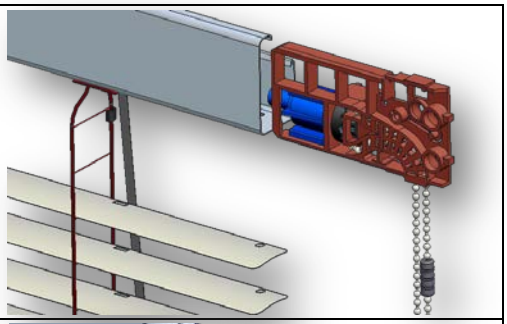
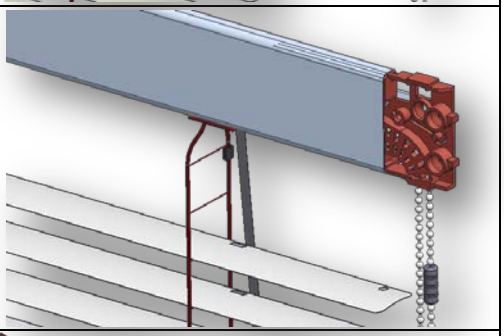
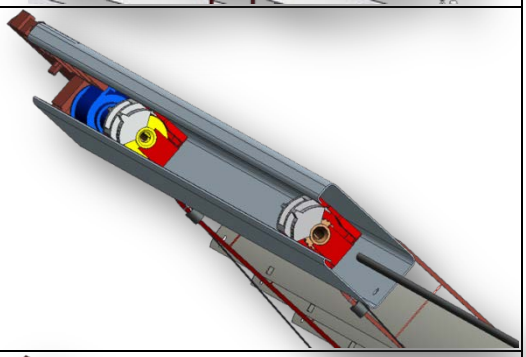
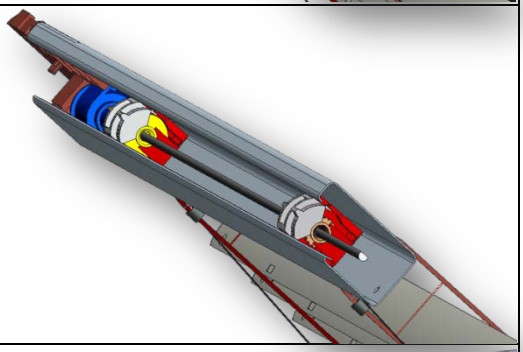
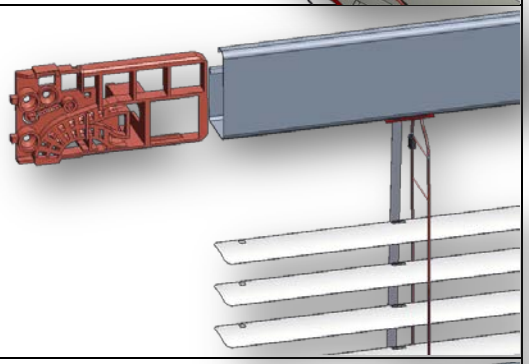
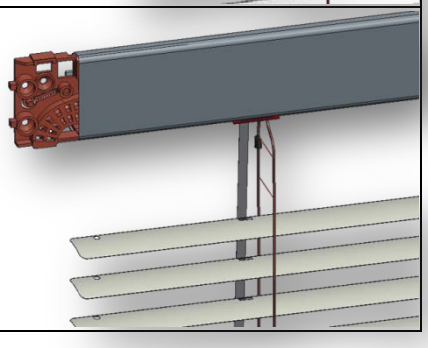
Сборка без тормоза HIT

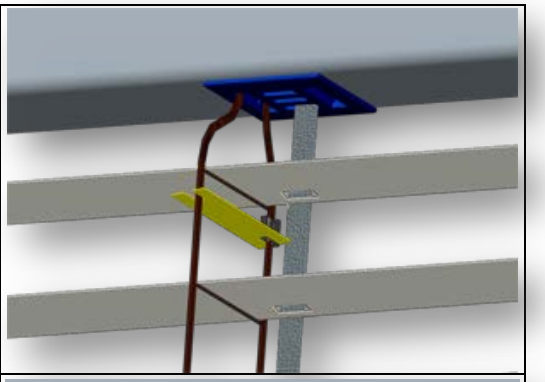
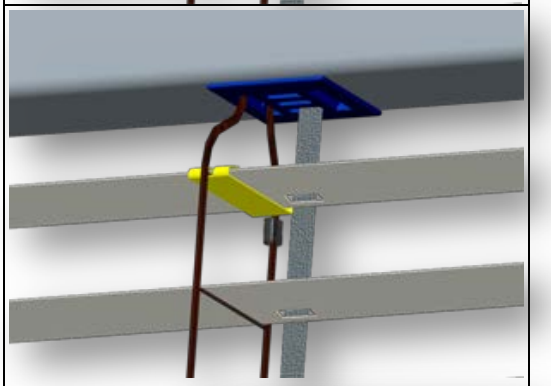
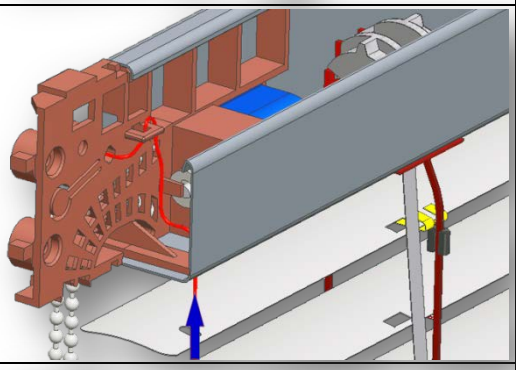
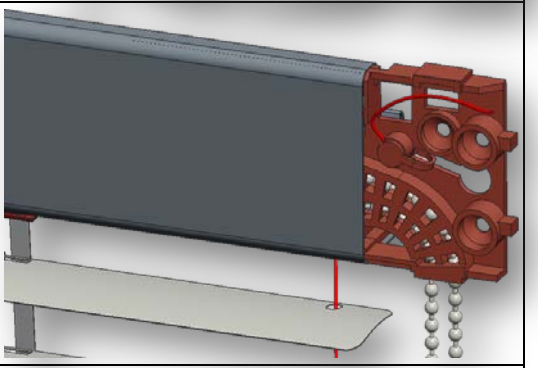
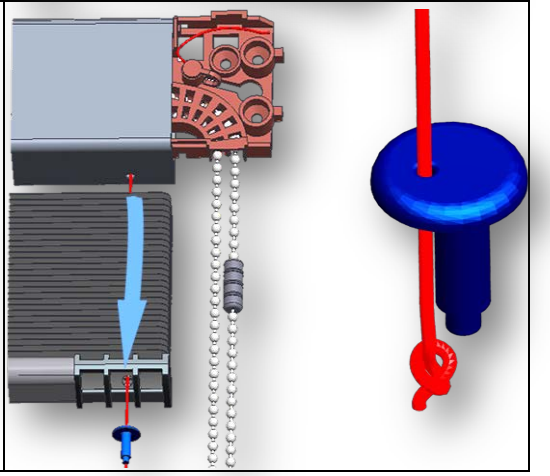
С обратной стороны **планки механизма** в петлю цепи управления одеть **колесо механизма HIT**, так чтобы шарики цепи легли в пазы колеса.

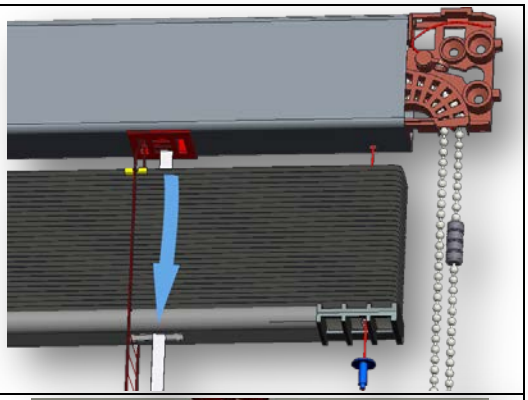
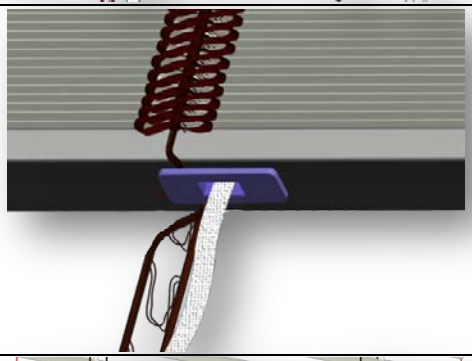
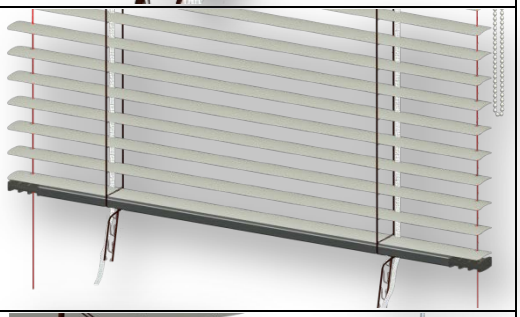
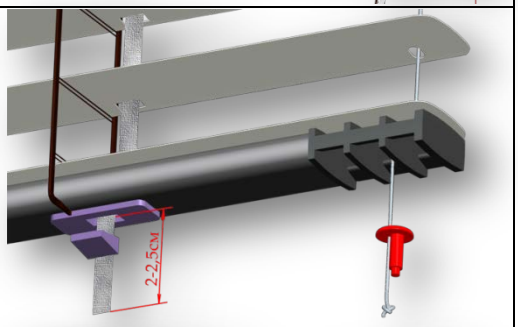
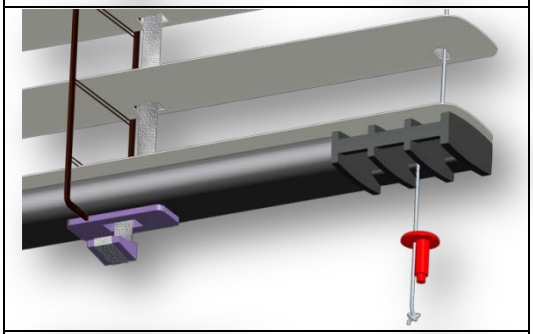
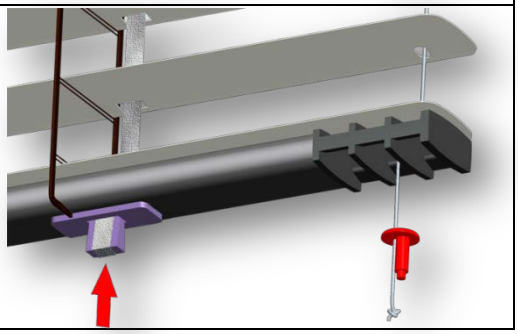


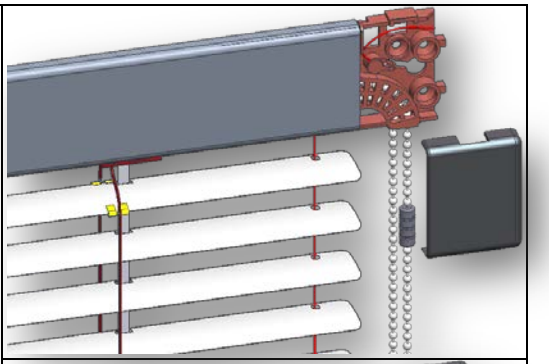
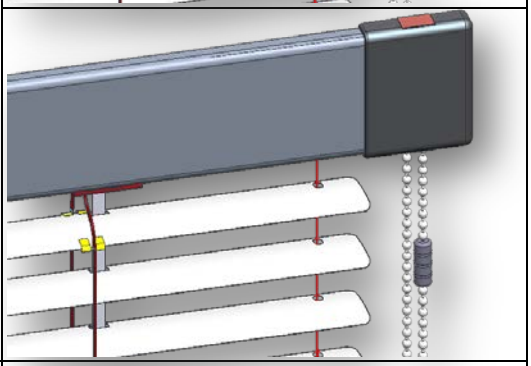
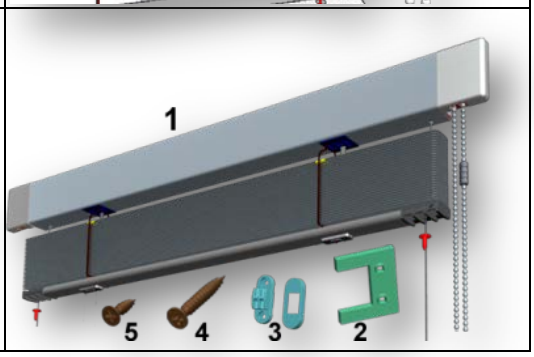
Установить **колесо механизма HIT** в **планку механизма HIT**, потянув одновременно за два конца цепи управления, оставляя её в натяжении с колесом до защёлкивания.



Установить собранную планку механизма со стороны управления в **<u>карниз HIT</u>**.	 
Установить **<u>поворотную ось</u>** в собранный **<u>карниз HIT</u>**.	 
Установить **<u>планку механизма HIT</u>** в **<u>карниз HIT</u>** с противоположной стороны управления.	 

Установить обратно две **ламели** в звенья лесенки, так чтобы отверстия в ламелях располагались со стороны выхода **тесьмы** из **суппорта HIT.** На верхнюю **ламель** установить **клипсы**.	 
Подготовить два отрезка **лески**. Длина заготовки лески на 200мм больше вертикального габаритного размера изделия. Установить лески в планки механизма, продев их через отверстие снизу карниза.	
Зафиксировать леску фиксатором лески.	
Установить на **лесенку нижнюю планку HIT**. Продеть **леску** через отверстия в **ламелях**. Продеть **леску** через отверстие в **фиксаторе лески** и завязать узел.	

Продеть, при помощи иглы, **<u>тесьму</u>** через отверстия в **<u>ламелях</u>** .	
Установить **<u>заглушку нижней планки</u>** на <u>нижний</u> **<u>карниз HIT</u>**, закрепив **<u>лесенку.</u>**	
Установить собранное изделие на проверочный стенд.	
Подрезать излишки **<u>лесенки</u>** и **<u>тесьмы</u>**. Излишки тесьмы убрать в нижний карниз. Закрепить тесьму на заглушке нижней планки. Проверить работоспособность.	  

Установить верхние боковые крышки на изделие.	 
Укомплектовать изделие **<u>фиксатором цепи, корректорами штапика, саморезами .</u>**