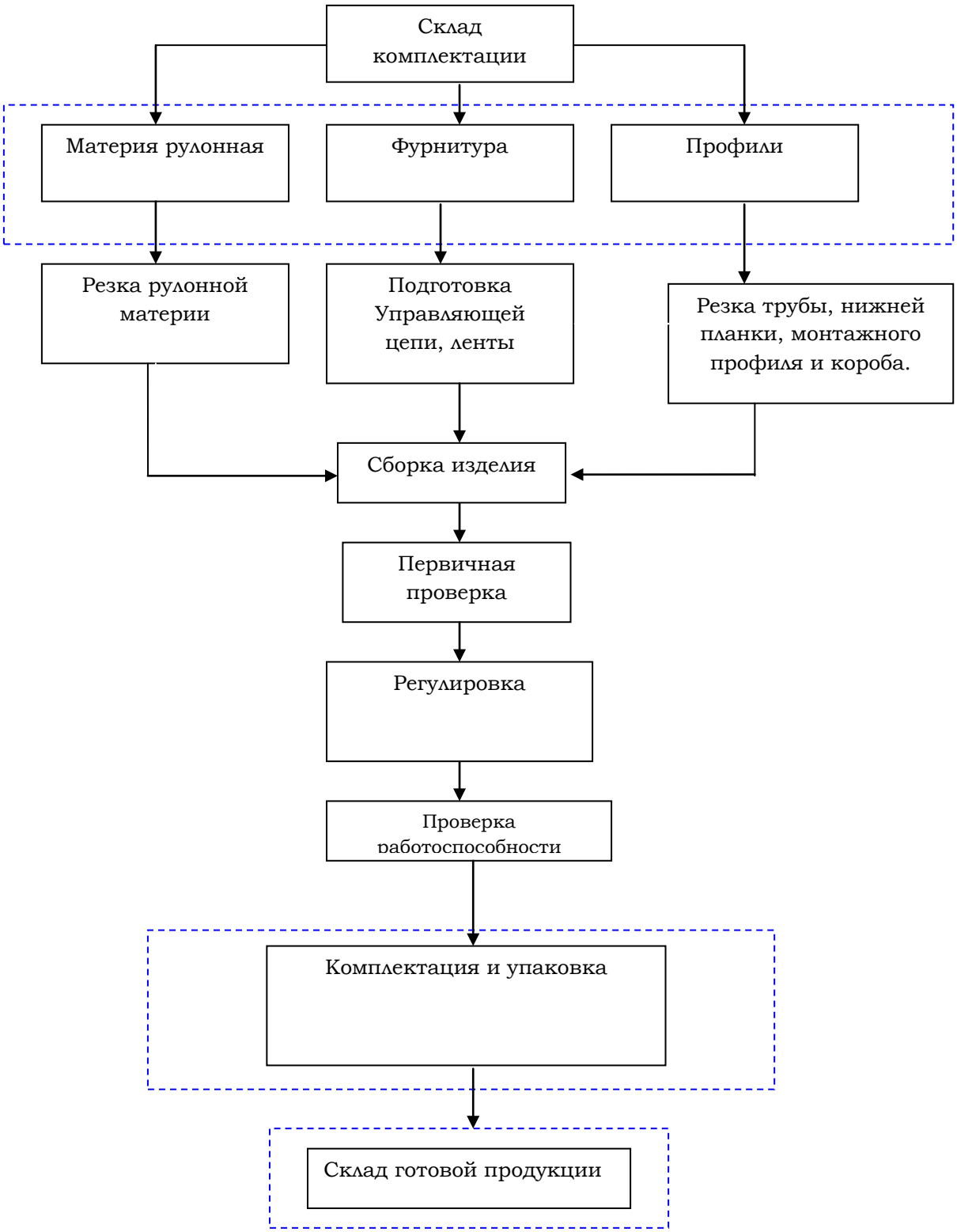
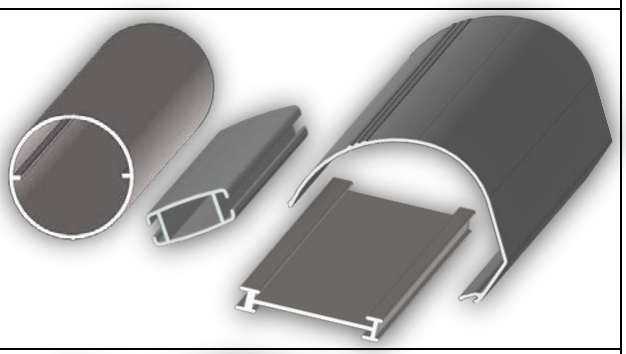
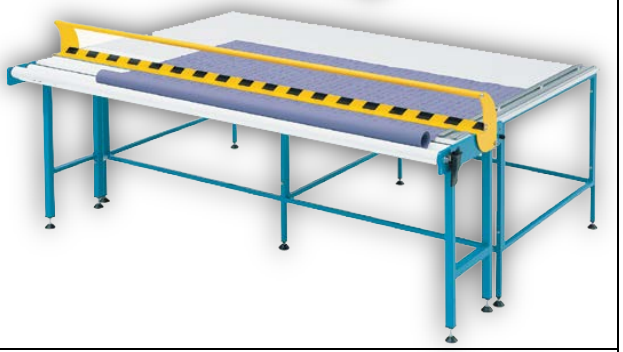
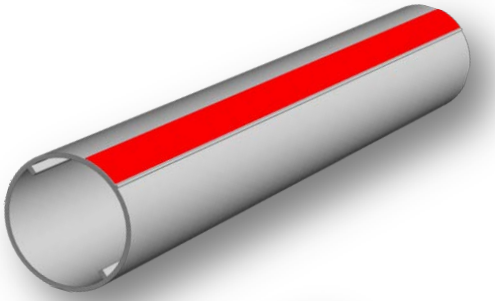
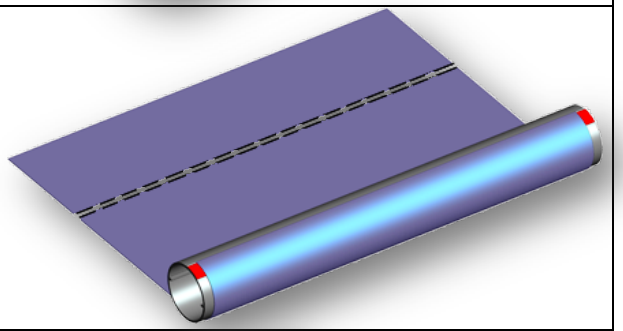
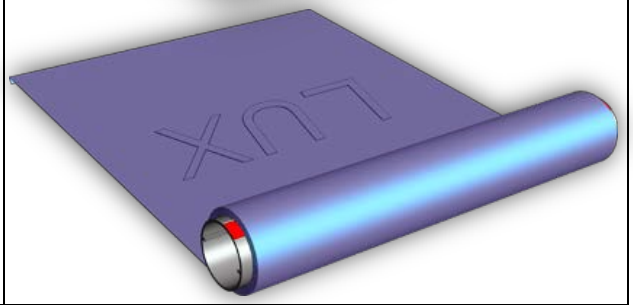
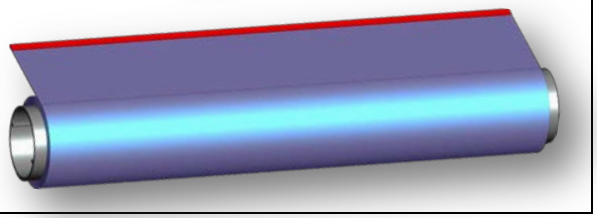
7.Сборка изделия LUX 38(коробная).

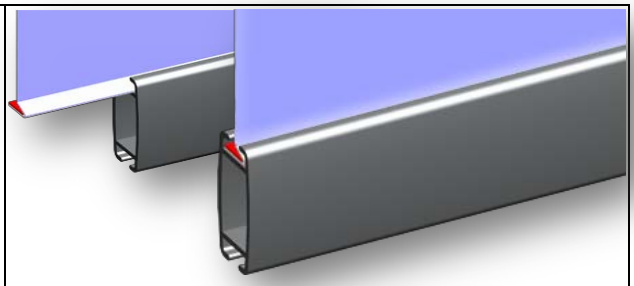
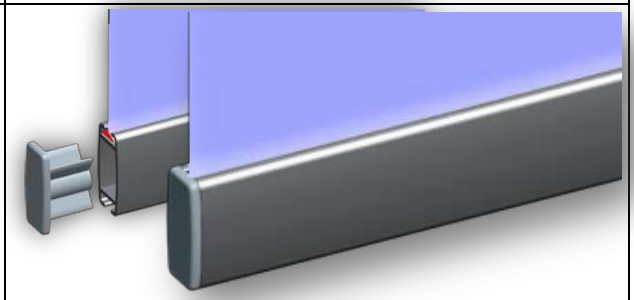
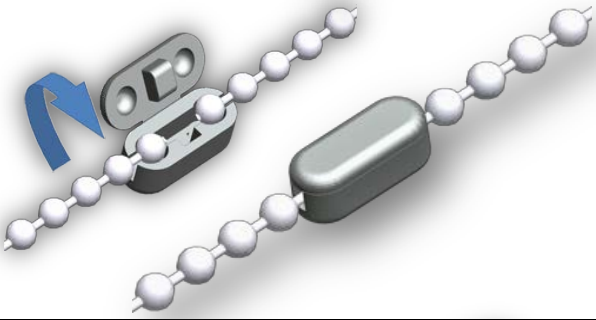
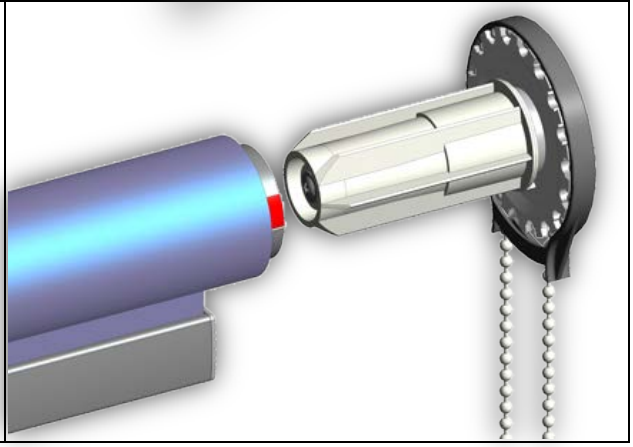
7.1.Схема технологического процесса

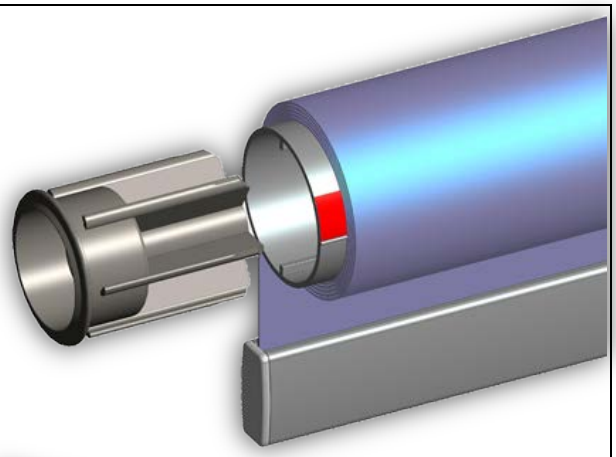
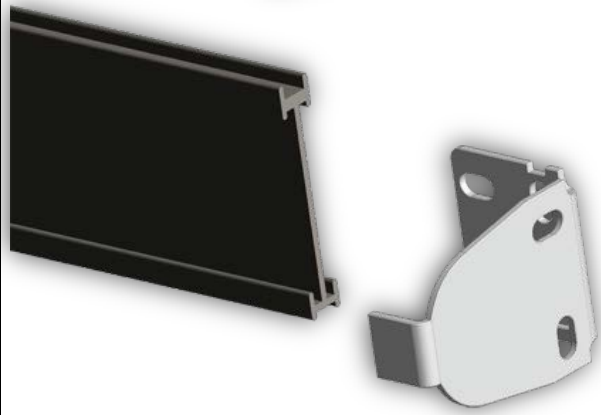
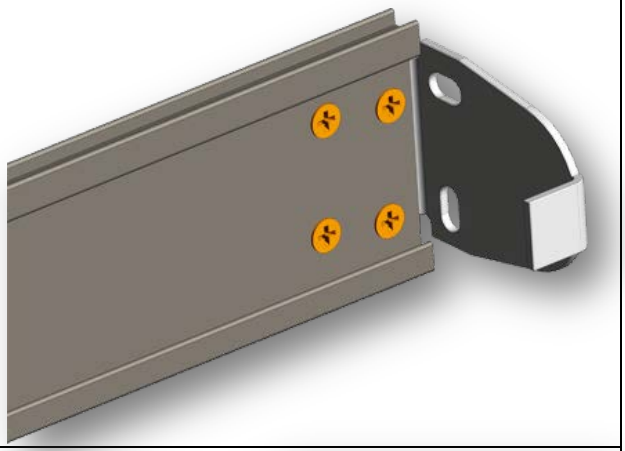
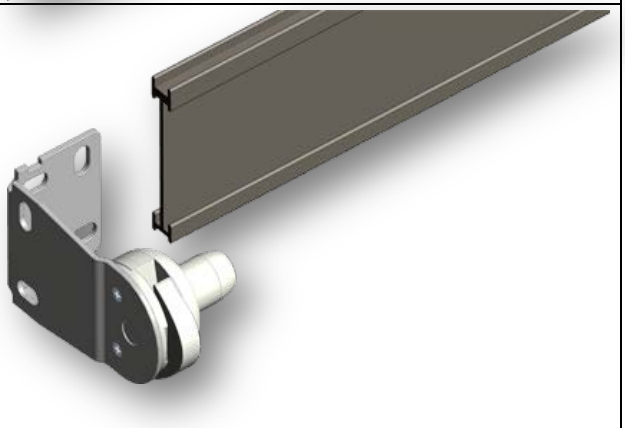


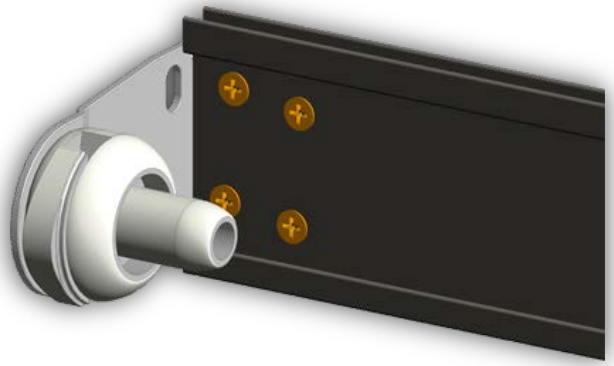
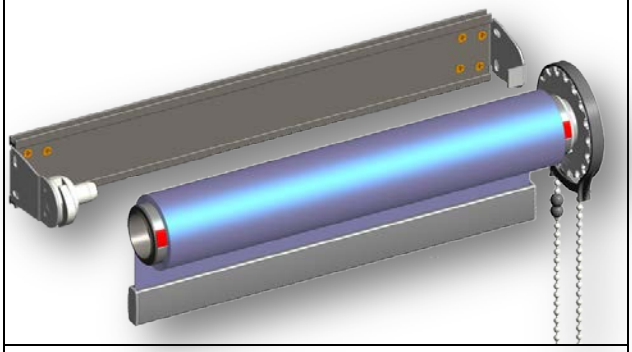
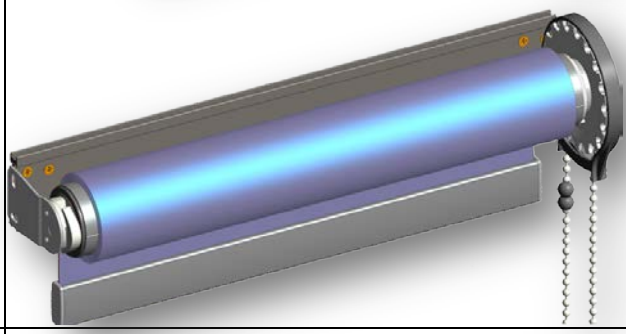
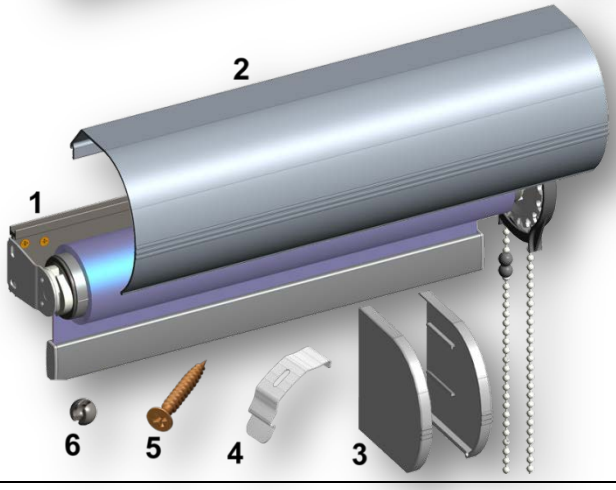
7.2.Маршрутная карта

№ операции	Наименование и содержание операции	Оборудование	Инструмент	Рабочее место.
Этап:	**Резка карнизов и поворотной оси.**			
1.	Резка трубы	-	Пила торцевая по алюминию	.
2.	Резка нижней планки.			
3.	Резка монтажного профиля.			
4.	Резка короба Lux38.			
Этап:	**Резка материи рулонной**			
3.	Резка рулонной материи	Рулонный стол		Рулонный стол
Этап:	**Подготовка управляющей цепи.**			
4.	Подготовка управляющей цепи.		Ножницы.	Сборочный стол.
Этап:	**Сборка изделия**			
5	Сборка изделия	-	-	Сборочный стол
Этап:	**Проверка работоспособности.**			
6.	Проверка работоспособности.	Проверочный стенд РМ-08.	-	Проверочный стенд
Этап:	**Комплектация и упаковка.**			
7.	Комплектация и упаковка.	-	-	Упаковочный стол.

Этапы сборки изделия	
Резка <u>трубы</u>, <u>нижней планки средней</u>, <u>монтажного профиля</u> *и* ***<u>короба LUX38</u>*** производится на маятниковой пиле. Размеры напиливаемых заготовок: Труба меньше горизонтального габаритного размера изделия на 37 мм. Нижняя планка меньше горизонтального габаритного размера изделия на 47 мм. Короб и монтажный профиль LUX38 меньше горизонтального габаритного размера изделия на 11 мм.	
<u>Резка рулонной материи</u> производится на рулонном столе. Отрезок рулонной материи меньше габаритного горизонтального размера на 47 мм.	
Наклеить скотч “Для наклейки рулонной материи на трубу”.	
На скотч наклеить рулонную материю с равными отступами по краям трубы	
Намотать рулонную материю на трубу.	
На рулонную материю наклеить пластиковую полосу с клеящим слоем шириной 7 мм со стороны крепления нижней планки средней.	

Заправить рулонную материю в паз нижней планки средней.	
Установить **заглушки** **нижней планки средней**.	
Установить **управляющую цепь** на **механизм LUX 38**.	
Подготовить отрезок **управляющей цепи**. Его длина равна двум длинам управления плюс 50 мм. Полученный отрезок скрепить **соединителем управляющей цепи**.	
Установить **механизм LUX 38** в трубу.	

Установить ответную часть **механизма LUX 38**.	
Установить **кронштейн управления LUX38 (43мм)** в паз **монтажного профиля**.	
Зафиксировать установленный **кронштейн управления LUX38 (43мм)** в пазу **монтажного профиля** с помощью клёпки либо саморезов.	
В противоположный паз **монтажного профиля** установить ответный **кронштейн LUX38 (43мм)**.	

Зафиксировать установленный **кронштейн LUX38 (43мм)** в пазу **монтажного профиля** с помощью клёпки либо саморезов.	
Вставить в ответный **кронштейн LUX38 (43мм)** изделие, нажав при этом на верхний пружинный фиксатор, так чтобы он скрылся в **адаптере трубы**. Затем продвинуть изделие в сторону управления, установив торец **механизма управления LUX38** в паз **кронштейна управления LUX38 (43мм)**. Верхний пружинный фиксатор **кронштейна LUX38 (43мм)** должен отщелкнуться!	 
Укомплектовать изделие коробом, кронштейнами монтажной планки, декоративными крышками и корректором цепи.