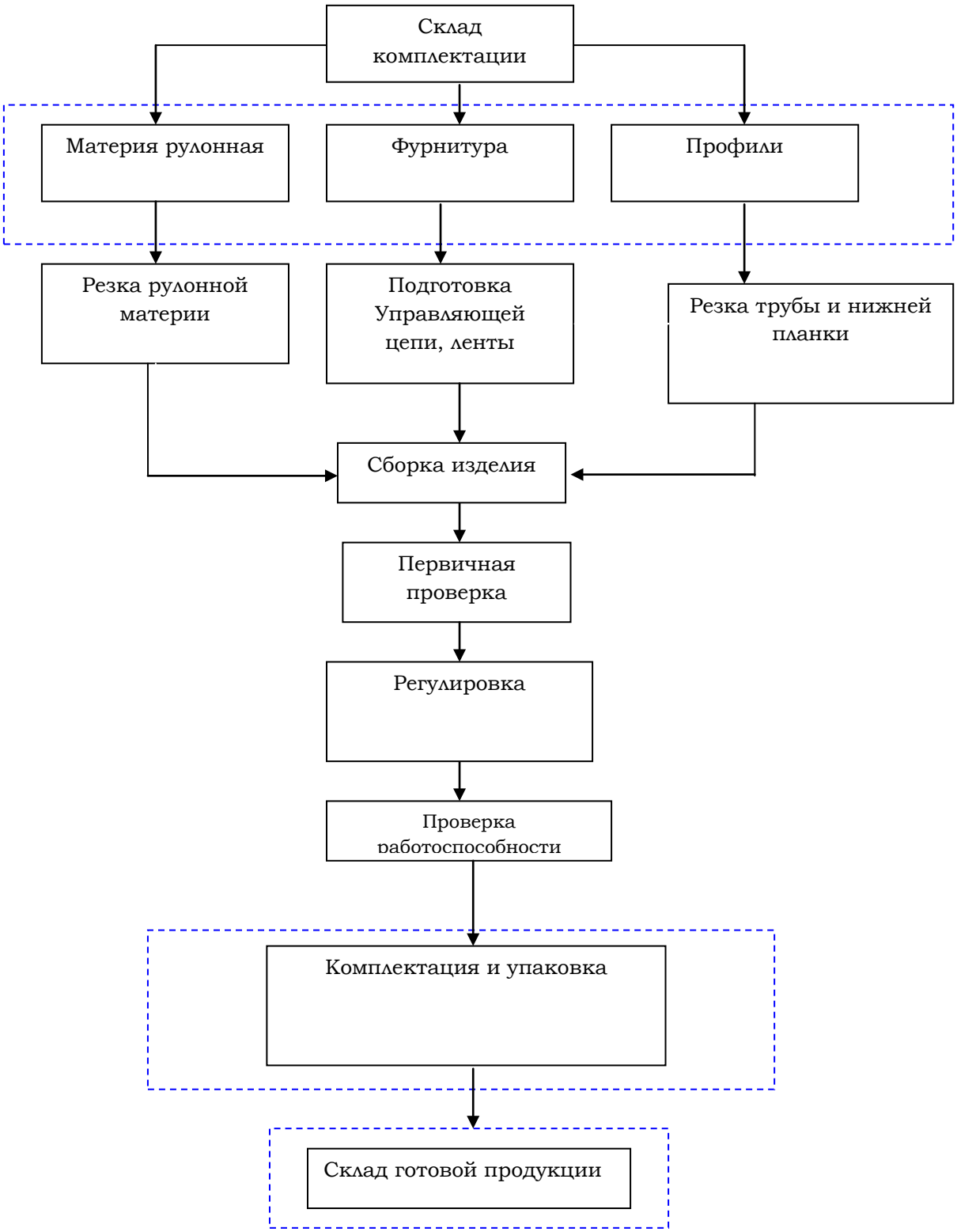
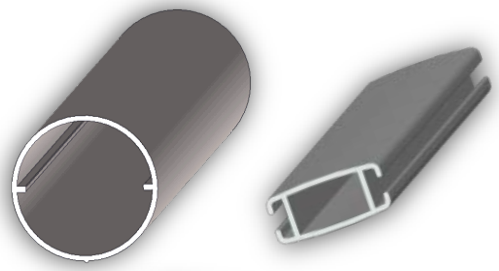
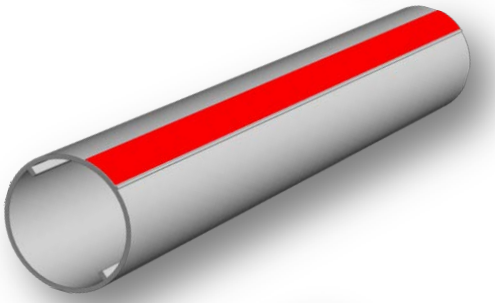
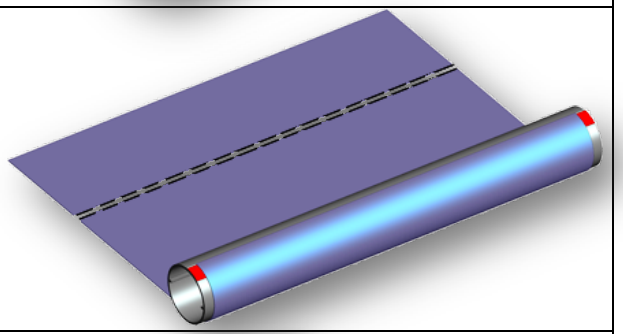
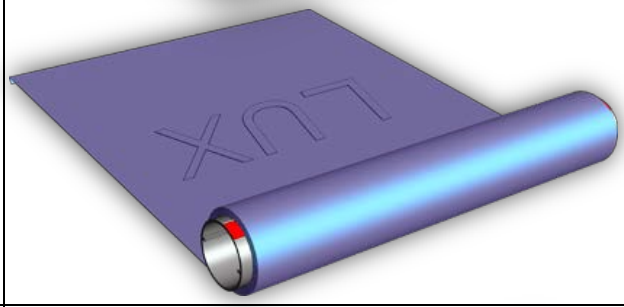
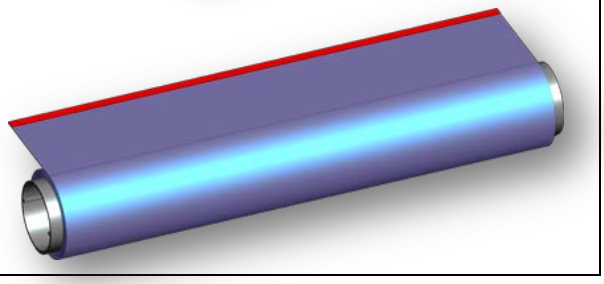
7.Сборка изделия LUX 38.

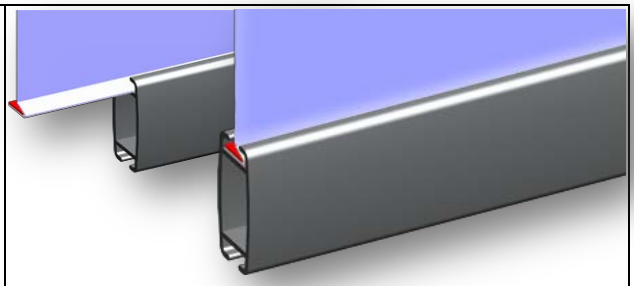
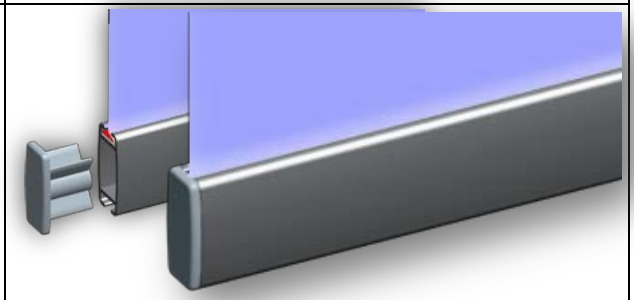
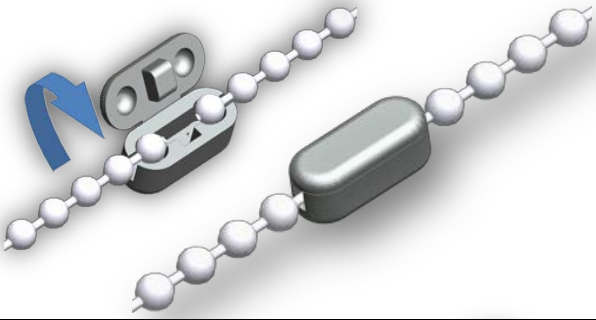
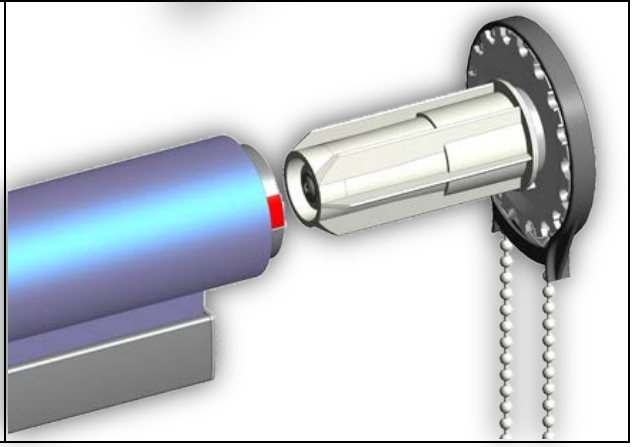
7.1.Схема технологического процесса

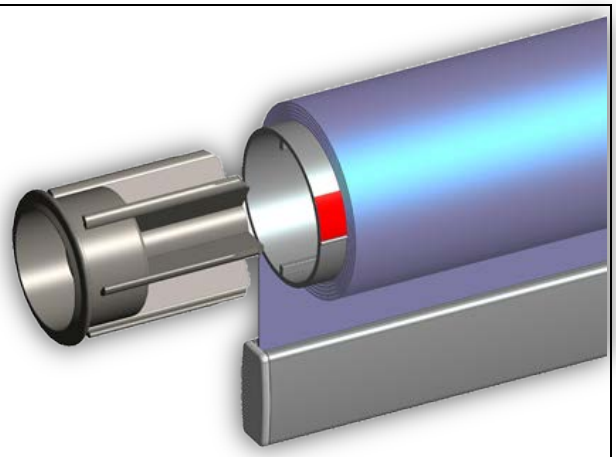
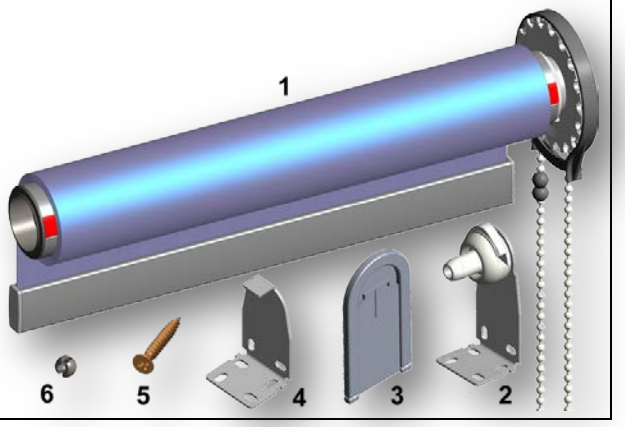


7.2.Маршрутная карта

№ 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.			
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	
<u>Резка трубы и нижней планки</u> производится на маятниковой пиле. Размеры напиливаемых заготовок: Труба меньше горизонтального габаритного размера изделия на 26 мм. Нижняя планка меньше горизонтального габаритного размера изделия на 36 мм.	
<u>Резка рулонной материи</u> производится на рулонном столе. Отрезок рулонной материи меньше габаритного горизонтального размера на 36 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**.	
Укомплектовать изделие креплениями, декоративными крышками и корректором цепи.