

32

34

TRIPLE
T-90S.

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Сборка *ASSEMBLY*

Наименование техпроцесса (вид работ)

Палец *FRANCE PIN*

Наименование детали (сборочной единицы)

219-35-сб 167

Обозначение детали (сборочной единицы)

TRANSLATED

INDICATIVE DRAWING

TRANSLATION AUTHENTICATED
D. St.
26 24.
HEAD QUARTERS FACTORY
AUGUST 1954.

Изделие Article	Комплектовочная карта chart	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Лист
188C		219-35-сб167	Палец TRACK PIN	2
Sl-№ Номер	Деталь (сборочная единица) COMPONENT (Assy. UNIT)			
поз.	Обозначение DESIGNATION	Наименование NOMENCLATURE	Единица из- мерений	Кол. шту
1	2	3	4	5
1.	219-35-сб 188 или DR	Палец TRACK PIN	Палец шт.	1
2.	219-35-сб 210	Палец TRACK PIN	Палец шт.	1
3.	219-35-28	Игла контактная - проволока Б-2-08 ГОСТ 9389-75 Contact needle - wire Б-2-08 ГОСТ 9389-75	Игла шт.	4

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

INDICATIVE DRAWING

Идентификация	Наименование	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С	Карта технологического процесса сборочно-монтажных работ	219-35-сб167	Палец <i>Pin</i>	3	3
Номер опер.	Наименование и содержание операции		Оборудование, оснастка, инструмент, материалы	Особые указания	
1	2			4	
005	Подготовка			ИОТ №82В <i>Instruction for Safety №82В</i>	
01	Открыть ящик с обрезиненными пальцами по п. 1 или поз. 2		ЛК 9900.11773 Тара с крышкой <i>Container with cover</i>	Объем проверки - 10% от партии	
02	Проверить внешним осмотром состояние поверхностной резины и металла пальцев. Концы и средние части пальцев, за исключением участков длиной 4,5 возле резины, должны быть чистыми, без коррозии и резины. Допускаются подтеки клея и следы от зачистки резины. В промежутках резинового профиля допускаются наличие облоя.		<i>Device for pressing lead needles.</i>	<i>Scope of checking - 10% from the batch.</i>	
03	Намотать проволоку Б-2-08 ГОСТ 9389-75 на барабаны сборочного устройства, установить их на место и заправить концы проволоки в направляющие фильеры.		ОЛ.К109 Устройство для запрессовки игл. Плоскогубцы или кусачки, 150 мм <i>Flat nose pliers or cutting pliers - 150 mm.</i>		

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

INDICATIVE DRAWING

Идентификатор	Карта	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С	технологического процесса сборочно-монтажных работ	219-35-сб167	Палец <i>TRACK PIN</i>		4
1			3		4
010	Сборка		<i>Device for press-fitting of needles.</i>		ИОТ №82В <i>Instruction for safety №82В</i>
01	Установить палец в гнезда сборочного устройства с фиксацией углового положения по лыскам, а продольного положения - по торцевому упору.		ОЛ.К109 Устройство для запрессовки игл.		
02	Включить привод и запрессовать одновременно две иглы длиной $65^{+5,0}_{-1,5}$ в резину пальца.		Линейка, 150 мм <i>Scale, 150 mm</i>		⊛ Запрессовка и отрезание проволоки в размер $65^{+5,0}_{-1,5}$ происходит автоматически
03	Проверить положение игл, которые должны проходить насквозь и упираться в металл пальца на расстоянии $3^{+3,5}_{-2,5}$ от торца переднего резинового блока. Место входа игл в резину - зона $15^{\circ} \pm 5^{\circ}$ и угол наклона $10^{\circ} \pm 15^{\circ}$ - обеспечиваются конструкцией и первоначальным базированием пальца. Прямолинейность игл не контролировать.				Если концы игл не видны, то правильность сборки оценивать по наличию электрического контакта

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

INDICATIVE DRAWING

These drawings are only for reference.
Actual drawings may be different and
shall be issued at the time for
procurement.

No part of these drawings may
be reproduced in any form
without prior permission in
writing of OFM.

010.

Assembly.

01. Mount the track pin in the seats of assembly device with fixing of angular position along the X and longitudinal position - along the Y axis.
 02. Switch the drive and press simultaneously two needles with length of $65^{+5.0}_{-1.5}$ into the rubber of track pin.
 03. Check the position of needles, which should pass through and rest upon the metal of track pin over a distance of $3^{+3.5}_{-2.5}$ from the face of front rubber block. Place of entry of needles into the rubber - zone $15^{\circ} \pm 5^{\circ}$ and slope angle $10^{\circ} \pm 5^{\circ}$, should be ensured by the design and the initial referencing of track pin. Straightness of needles need not be checked.
- ⊗ Pressing and cutting of wire to the dimension $65^{+5.0}_{-1.5}$ is taken place automatically.
If the ends of needles are not visible, then correctness of assembly should be evaluated by electric contact.

Идентификатор	Карта	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С	технологического процесса сборочно-монтажных работ	219-35-сб167	Палец		5
1	2	3	4		
04	Установить палец другой стороной в гнезда сборочного устройства, запрессовать вторую пару игл и проверить их положение согласно указаниям переходов 01, 02 и 03.				Instruction for safety № 4Г
05	Вынуть палец из гнезд и установить на позицию контроля наличия электрического контакта между иглами и пальцем. Загорание сигнальных ламп свидетельствует о наличии электрического контакта.				
06	Переложить палец с иглами в тару. Пальцы укладывать горизонтально друг на друга, не допуская перегибов игл в обратную сторону.	ЛК 9900.11773 Тара с крышкой Container with cover Device for press fitting of needles			
015	Контроль				ИОТ № 4Г
01	Проверить выполнение технических требований к сборке пальцев: - палец должен иметь 4 иглы, запрессованные во внутренние резиновые блоки в стороны друг от друга, в направлении к торцам пальца, под углом $10^{\circ+15^{\circ}} - 5^{\circ}$ к оси пальца; длина игл $65^{+5,0} - 1,5$; - должен быть обеспечен электрический контакт между иглами и пальцем.	ОЛ К109 Устройство для за- прессовки игл. Линейка, 150 мм Scale 150 mm Straightness of needles need not be checked. Location for the entry place of needles into the rubber and point of contact need not be checked.			Прямолинейность игл не контролировать. Расположение места входа игл в резину и точки контакта не контролировать.

INDICATIVE DRAWING

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

(147)

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

04. Mount the track pin with other side into the seat of assembly device, press fit the second pair of needles and check their position as per those specified in stages 01, 02 and 03.

05. Take out the track pin from the seat and mount it on the inspection position of presence of electric contact between the needles and the track pin. Glowing of signal (indicating) lamps ensures the presence (availability) of electric contacts.

06. Rearrange the track pin with needles in to the container. The track pins should be arranged horizontally to each other, not permitting the bendings of needles in the inverted side.

015 Inspection

01. check the performance of technical requirements for the assembly of track pins:

- Track pins should have 4 needles, press-fit into the internal rubber blocks ^{away from} to each other, ~~fit~~ in the direction ^{to} the faces of track pin, at an angle $10^\circ + 15^\circ$ to the axis of track pin; length of needles $65^{+5.0}$ _{-1.5}.
- Electric contact _h should be ensured between the needles and track pins.

INDICATIVE DRAWING

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

Изделие	Листы Ведомость оснастки Toolings	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Лист
188С		219-35-сб167	Палец TRUSSON	6
Цех	Номер опер.	Обозначение	Наименование	Кол-во
Shop	005	ЛК 9900.1773	Container with cover Тара с крышкой	2
			Плоскогубцы или кусачки, 150 мм Flat nose pliers or Cutting pliers, 150 mm	1
	010		Линейка, 150 мм Scale 150mm.	1

These drawings are only for reference. Actual drawings may be different and shall be issued at the time for procurement.

No part of these drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

INDICATIVE DRAWING