

Министерство приборостроения, средств
автоматизации и систем управления.

Главный

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

ПОДГОТОВКА ЗАГОТОВОК МАНГАНИНОВОЙ

И НИКЕЛОВОЙ ФОЛЬГИ К ТЕРМИЧЕСКОЙ

ОБРАБОТКЕ

Главный техно

ИНЖЕНЕР ТБ

197

№

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Технологическая инструкция

Настоящая инструкция устанавливает технологический процесс подготовки манганиновой и нихромовой фольги к отжигу.

1. МАТЕРИАЛЫ

- 1.1. Лента манганиновая толщиной 0,06 мм
З-12 ТУ 48-21-439-74
- 1.2. Вата медицинская ГОСТ 5556-75
- 1.3. Мощный препарат МЛ-51 ТУ 84-228-76
- 1.4. Лента нихромовая из сплава Х20Н75Ю-ВИ
толщиной 0,01 мм ТУ 14-1-1053-75
- 1.5. Ткань хлопчатобумажная (ситец) ГОСТ 7138-73
- 1.6. Бумага фильтровальная Ф ГОСТ 12026-76
- 1.7. Оргстекло марки ТОСН толщиной 8 мм ГОСТ 17622-72
- 1.8. Зубной порошок ГОСТ 5972-77
- 1.9. Хлорное железо ГОСТ 4147-74
- 1.10. Бензин БР-1 ГОСТ 443-76
- 1.11. Аммиак 25% ГОСТ 3760-79

2. ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

- 2.1. Рабочий стол.
- 2.2. Ванна с душевым устройством.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

3. РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВОК

- 3.1. Размеры манганиновых заготовок: 220,5 x 90 мм.

				10-50
№	Формы	Подпись	Дата	НХС

Лист
2
Листа
5

18-1-2105-74 Формы 6а

3.2. Размеры нихромовых заготовок: 230 x 90 мм, 150 x 85 мм, 200 x 80 мм.

4. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

4.1. Подготовка заготовки манганиновой фольги

4.1.1. Обезжирить поверхность манганиновой фольги при помощи ватного тампона, смоченного в 7% растворе МЛ-51. Фольга считается промытой, если при протирке поверхности ситцевой салфеткой, последняя не загрязняется.

4.1.2. Промыть проточной холодной водой манганиновую заготовку.

4.1.3. Просушить манганиновую заготовку фильтровальной бумагой.

4.1.4. Просушить манганиновую заготовку ситцевой салфеткой, складывая фольгу в стопку. Снизу и сверху стопки, а также через каждые 20 листов фольги, положить прокладочный лист.

Примечание. Общее количество манганиновой фольги в стопке - 80 шт.

4.1.5. Сровнять края стопки манганиновой фольги. На манганиновой фольге не допускаются следы от изгибов.

4.1.6. Завернуть стопку манганиновой фольги в отожженную манганиновую фольгу толщиной в 0,06 мм так, чтобы поверхность торцы стопки были закрыты.

ОБЪЕМНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Защитная оболочка должна плотно прилегать, не образуя складок на заготовках. Углы стопки закрыть узкими полосками отожженной фольги.

4.2. Подготовка поверхности нихромовой фольги

4.2.1. Обезжирить поверхность нихромовой фольги при помощи

[REDACTED]

ватного тампона, смоченного в бензине, и высушить на воздухе. Нихромовая фольга считается достаточно промытой, если при протирке поверхности ситцевой салфеткой, последняя не загрязняется.

4.2.2. Затем протереть поверхность фольги зубным порошком при помощи ватного тампона и промыть проточной холодной водой. На хорошо обезжиренной поверхности вода образует сплошную пленку.

4.2.3. Матировать поверхность фольги в растворе хлорного железа; удельный вес раствора 1,6, температура 65 ± 5 °C, время 3-6 с.

4.2.4. Промыть нихромовую фольгу проточной водой комнатной температуры.

4.2.5. Промыть заготовку в 25% растворе аммиака с концентрацией 100 мл/л, время промывки 1-2 мин.

4.2.6. Сушить поверхность нихромовой фольги фильтровальной бумагой. Поверхность нихромовой фольги должна быть светло-серого полуматового цвета, на поверхности не должно быть заломов, отпечатков пальцев.

4.2.7. Завернуть стопку нихромовой фольги в отожженную нихромовую фольгу так, чтобы поверхность и торцы стопки были закрыты. Защитная оболочка должна плотно прилегать, не образуя складок на нихромовых заготовках.

5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Правила техники безопасности по технологической инструкции [REDACTED]

К. Н. ОЛЬШИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

