

Рис. 1

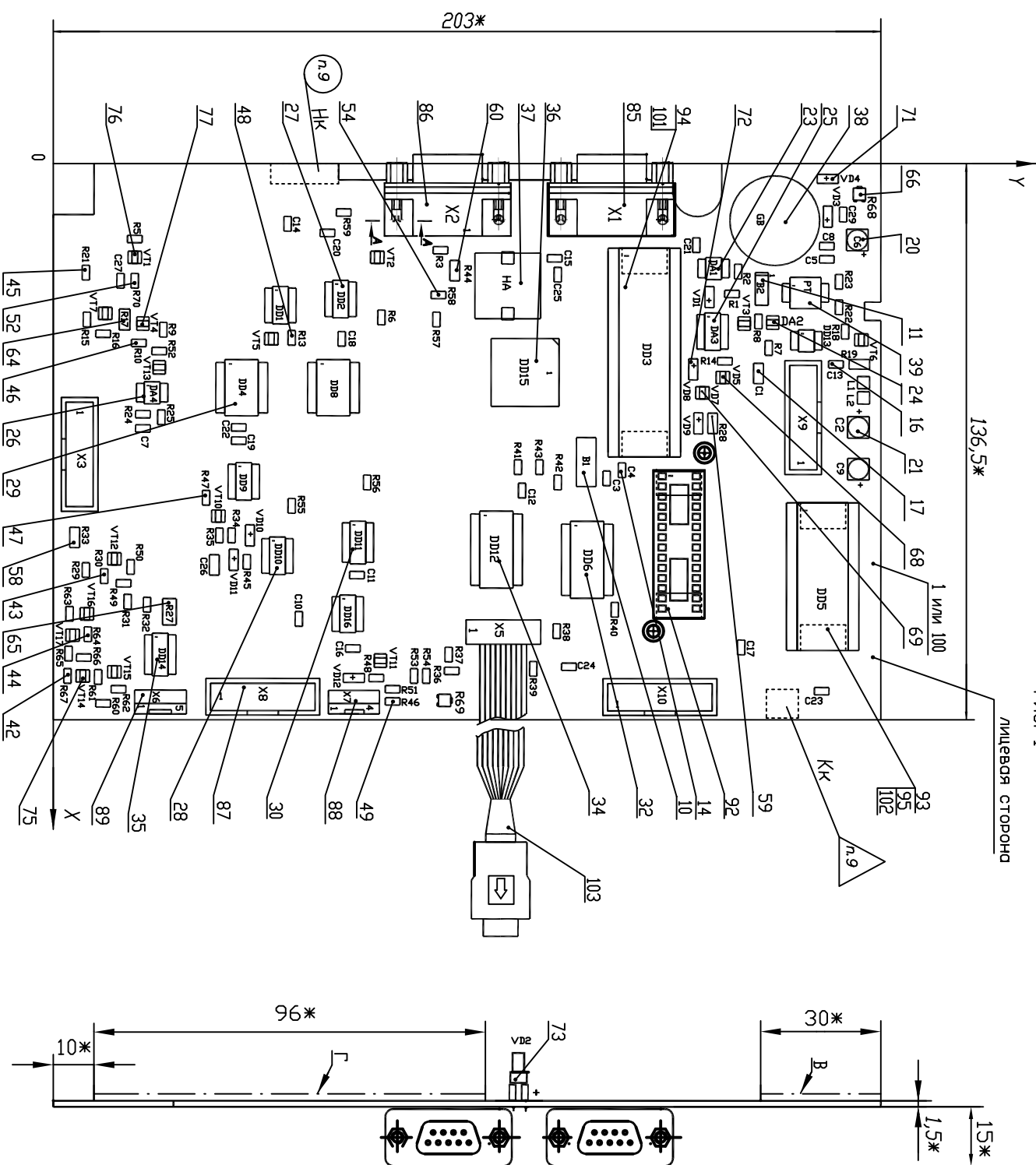


Рис. 2
Остальное см. рис. 1

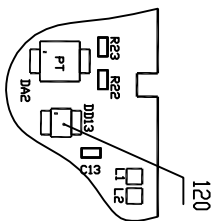


Рис. 3
Остальное см. рис. 1

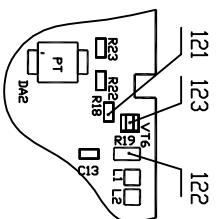


Рис. 4
Остальное см. рис. 1

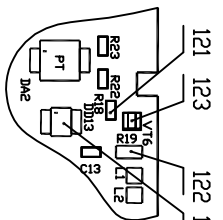


Рис. 5
Остальное см. рис. 1

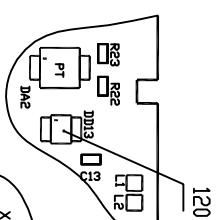


Рис. 6
Остальное см. рис. 1

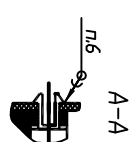
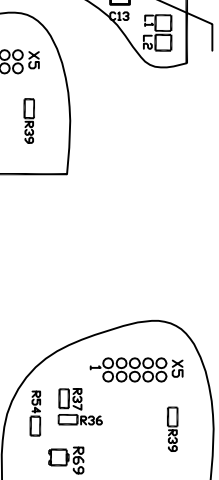


Рис. 7

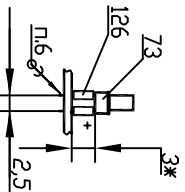


Рис. 8

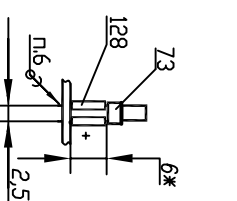
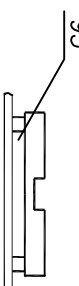


Рис. 9



1. * Размеры для справок
2. Съемно-позиционные обозначения показаны условно
3. Размеры формовки обеспечиваются инструментом
4. Элемент поз.73 (VD2) установить в соответствии с таблицей 1. Панель вывода элемента поз.73 с лицевой стороны субблока обрезать на высоту 0,5 мм
5. Установить по УИД.430.206.001:
 - а) поз.10(В1) – черт. 50;
 - б) поз.11(В2) – черт. 55;
 - в) поз.14(С3...С5,С8), поз.16(С7,С10...С25,С27,С29), поз.17(С1,С26) – черт. 14;
 - г) поз.20(С6,С9), поз.21(С2) – черт. 22;
 - д) поз.42(Р61,Р63,Р65,Р67), поз.43(Р3,Р4,Р29...Р32), поз.44(Р7,Р60,Р62,Р64,Р66), поз.45(Р21), поз.46(Р1,Р2,Р10), поз.47(Р16,Р25,Р45,Р47), поз.48(Р5,Р6,Р13,Р22,Р23,Р35,Р49,Р52), поз.49(Р46), поз.52(Р8,Р9,Р15,Р24,Р34,Р36...Р43,Р48,Р50,Р70), поз.54(Р51,Р53...Р59), поз.58(Р33), поз.59(Р28), поз.60(Р44), поз.64(Р17), поз.65(Р27), поз.121(Р18), поз.122(Р19) – черт. 12;
 - е) поз.66(Р68,Р69) – черт. 68;
 - ж) поз.71(VD1, VD3, VD4, VD10...VD12), поз.72(VD8, VD9) – черт. 16;
 - з) поз.68(VD5), поз.69(VD7), поз.75(VT4...VT7), поз.76(VT1, VT2, VT5, VT10...VT13), поз.77(VT3, VT4, VT7), поз.24(DA2), поз.123(VT6) – черт. 18;
 - и) поз.23(DA1), поз.25(DA3), поз.26(DA4), поз.27(DD2, DD9, DD16), поз.28(DD1, DD10), поз.29(DD4, DD8), поз.30(DD11), поз.32(DD6), поз.34(DD12), поз.35(DD14), поз.120(DD13) – черт. 11;
 - к) поз.39(Р7) – черт. 66;
 - л) поз.36(DD15) – черт. 23;
 - м) поз.37(Н4) – черт. 76;
6. Пайку ПМТ производить с использованием паяной пасты МР 218.
7. Пайку выводов элементов вести припоем ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
8. Микроосема поз.1(DD3), поз.2(DD5) установить в пачежки поз.94(К1), поз.93(К2) соответственно.
9. Батарея самоклеящаяся поз.95 установить под панельки поз.92,93,94 в соответствии с рис.9.
9. Маркировка технологический номер, клеймо ОТК краской МЗЧ ОСТ4/ГОУ054.205 по ОСТ92-1586-89. Шрифт 3.4 Пр3 ГОСТ26.020-80.
10. На поверхности В и Г высота паяных штырьков выводов ЭРЭ над печатной платой не должна превышать 1,3мм, в остальных случаях не более 2,5мм.
11. Допускается применение элементов с меньшими габаритами.
12. Соединения между элементами по УИД.426419.081 33.
13. Технические требования к поверхности монтажу по РД 107.460000.019-90.
14. Осложненные технические требования по ОС14/ОУ070.015.

Таблицу исполнений см. на листе 2.

Инва. N° подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. N°	Инва. N° дубл.	Подп. и дата
----------------	--------------	----------------	----------------	--------------

Справ. N°	Перв. примен.
	УИД.426419.081

Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Терехова			
Провер.	Седова			
Технотр.	Мягочкин			
Начектл.	Калинин			
УТВ.	ЛТШШШ			

УИД.426419.082 СБ

Субблок БУ

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	0,145	1:1
Лист 1	Листов 2	