

| | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------|-----------------|
| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взаим. инв.№ | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен. |
| | | | | | | УЯИД.426429.053 |

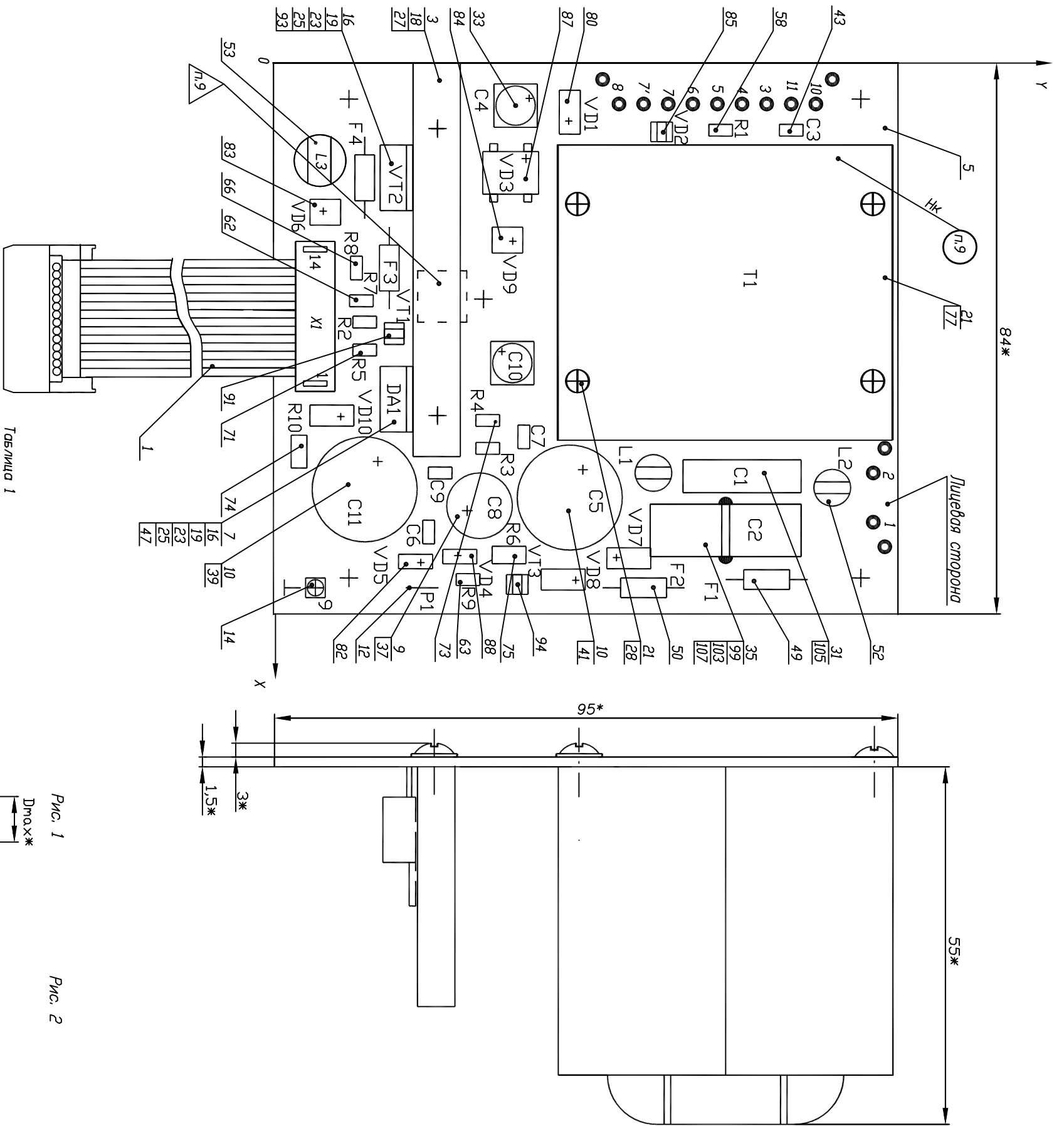


Таблица 1

| Обозн. | Дим. № | ММ | Нма. № | ММ | L, ММ |
|--------|--------|----|--------|----|-------|
| C8 | 10 | 16 | | | 5 |
| C11 | 16 | 25 | | | 7,5 |
| C5 | 16 | 36 | | | 7,5 |

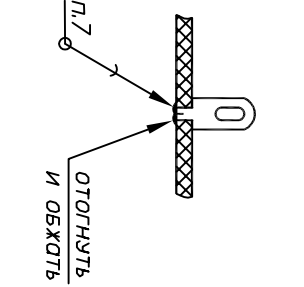
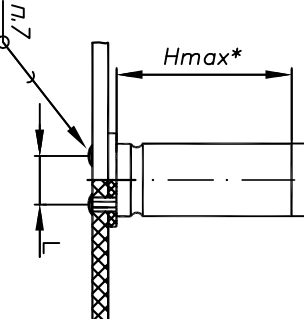


Рис. 1

Рис. 2

- *Размеры для справок
- Схемно-позиционные обозначения показаны условно.
- Формовку выводов и установку элементов производить по:
 - а) ОСТ 4.010.030-81
 - б) ПШ.072.005;
 - в) УЯИД.430206.001;
- поз.49 (F1), поз.50 (F2..F4) – чертёж 2;
- поз.43 (C3,C6,C7,C9) – чертёж 14;
- поз.47 (DA1), поз.93 (VT2) – чертёж 8;
- поз.58 (R1), поз.62 (R7), поз.63 (R9), поз.66 (R2,R3,R8), поз.71 (R5), поз.73 (R4), поз.74 (R10), R75 (R6) – чертёж 12;
- поз.82 (VD5), поз.88 (VD4) – чертёж 16;
- поз.85 (VD2), поз.91 (VT1), поз.94 (VT3) – чертёж 18;
- поз.33 (C4,C10) – чертёж 22;
- поз.52 (L1,L2), поз.53 (L3) – чертёж 55;
- поз.80 (VD1, VD7, VD8, VD10) – чертёж 60;
- поз.83 (VD6), поз.84 (VD9) – чертёж 62;
- поз.87 (VD3) – чертёж 64;

Возможны варианты ориентации поверхности-монтируемых изделий (ПМИ) относительно условного (нулевого) положения заодно углом поворота и приведены в таблице 2.

Координаты геометрических центров установки (ГЦ) и варианты ориентации ПМИ указаны в таблице 3.

- Установку элементов поз.37(С8), поз.39(С11), поз.41(С5) выполнить согласно рисунку 1 и таблице 1.
- Установку элемента поз.14 выполнить согласно рисунку 2 в отверстии на печатной плате 9(Л).
- Элементы поз.47(DA1), поз.93(VT2) установить на радиатор поз.3. Заднюю стенку элемента поз.93 (VT2) перед установкой смазать тонким слоем пасты КТГ-8 ГОСТ 19783-74.
- Элемент поз.47(DA1) установить с использованием прокладки поз.7, которую перед установкой на радиатор смазать тонким слоем пасты КТГ-8 ГОСТ 19783-74.
- Соприкосновение изоляции элементов поз.47(DA1) и поз.93(VT2) относительно радиатора поз.3 должно быть не менее 20 мкм при напряжении 100 В.
- Пайку ПМИ производить с использованием паяльной пасты МР 218. Пайку выводов элементов вести припоём ПОС 61 ГОСТ 21931-76.
- Винты поз.18, поз.19, поз.21 стопорить по ОСТ 107.460091.014-2004, вуг 25Г.
- Маркировать технологический номер, клеймо ОТК краской МЖЗ черная ОСТ 107.9.4003-96, шрифт З..4 ПрЗ ГОСТ26.020-80.
- Соединения между элементами по УЯИД.436714.01833, печатная плата УЯИД.758729.280 узм.2.
- Технические требования к поверхности монтажа по РД 107.460000.019-90.
- Остальные технические требования по ОСТ 410070.015.

| | | | | | |
|--------------------|-----------|--------|------|----------|---------|
| УЯИД.426429.053 СВ | | Лит. | | Масса | Масштаб |
| СУБЪЛОК БП | | | | 0,54 | 2:1 |
| СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ | | Лист 1 | | Листов 2 | |
| Кан. Лист | № док. № | Подп. | Дата | | |
| Разраб. | Терехова | | | | |
| Провер. | Седова | | | | |
| Т.контр. | Матвеевич | | | | |
| Н.контр. | Кашкин | | | | |
| УТВ. | ЛТЯИД | | | | |