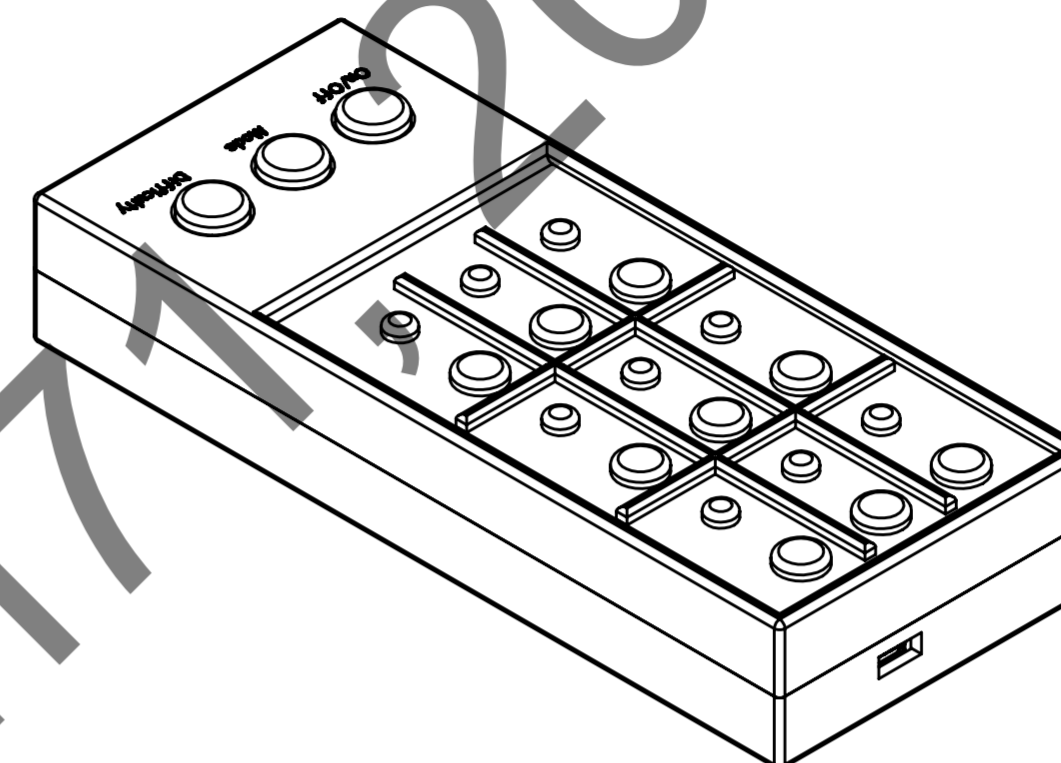
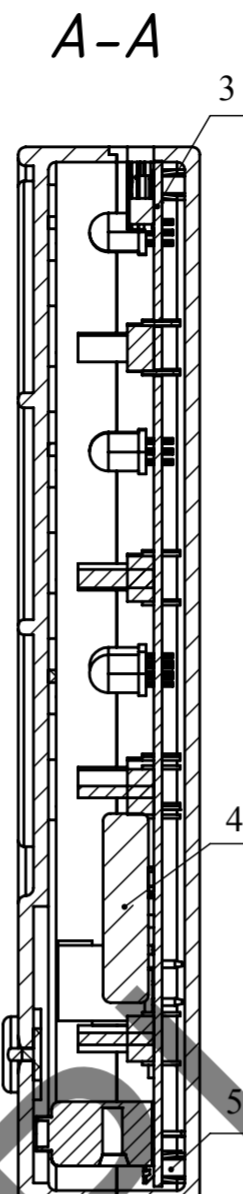
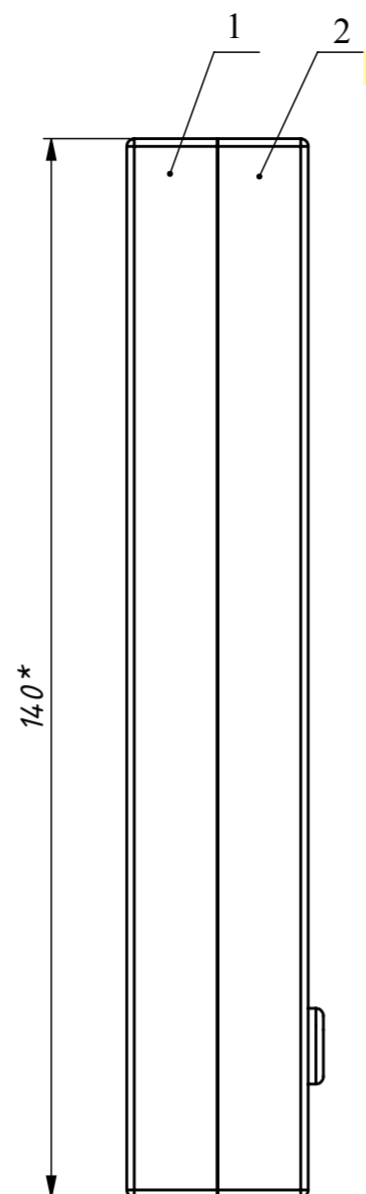
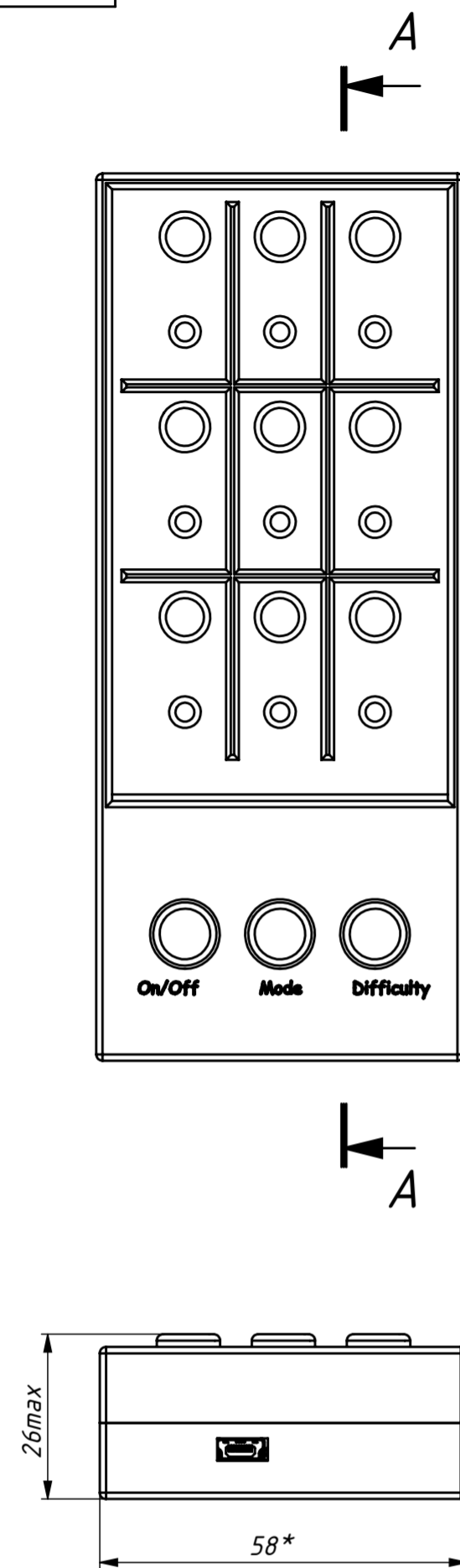


1. *Розміри для довідок
2. Монтаж виконати відповідно до схеми електричної принципової P171.334165.001 E3
3. Позиційні позначення показані умовно відповідно до схеми електричної принципової P171.334165.001 E3
4. Встановлення елементів виконувати за ГОСТ 29137-91
DA1, DA2 встановити згідно 330
X1 встановити згідно 020
5. R1-R18, C1-C9 встановити згідно кресленнику
6. Sn95.5/Ag3.8/Cu0.7 ТУ 92-7058-8842. Для елементів поверхневого монтажу використовується паяльна паста LF320 Sn95.5/Ag3.8/Cu0.7
7. Всі неказані позиції встановлювати відповідно до позиційних позначень переліку елементів
8. Інші технічні вимоги за ОСТ 4Г0. 070.015

				P171.334165.002 CK		
				Друкований вузол		
				Сборочный чертёж		
				Лист	Масса	Масштаб
				1		1:1
				Лист	Листов	
				1	1	

Име. № подл.	Име. ине. №	Име. № подл.	Име. № подл.	Име. № подл.	Име. № подл.	Име. № подл.
Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата
Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №	Справ. №
Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.	Перв. примен.

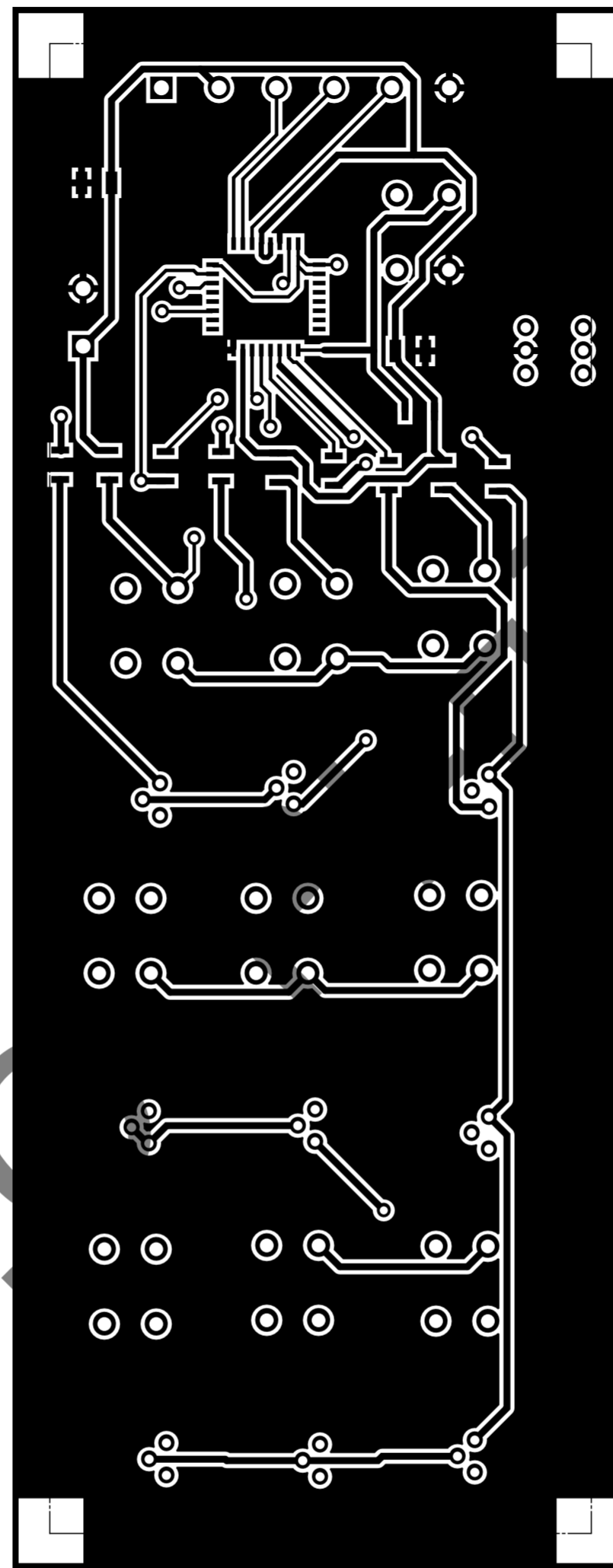
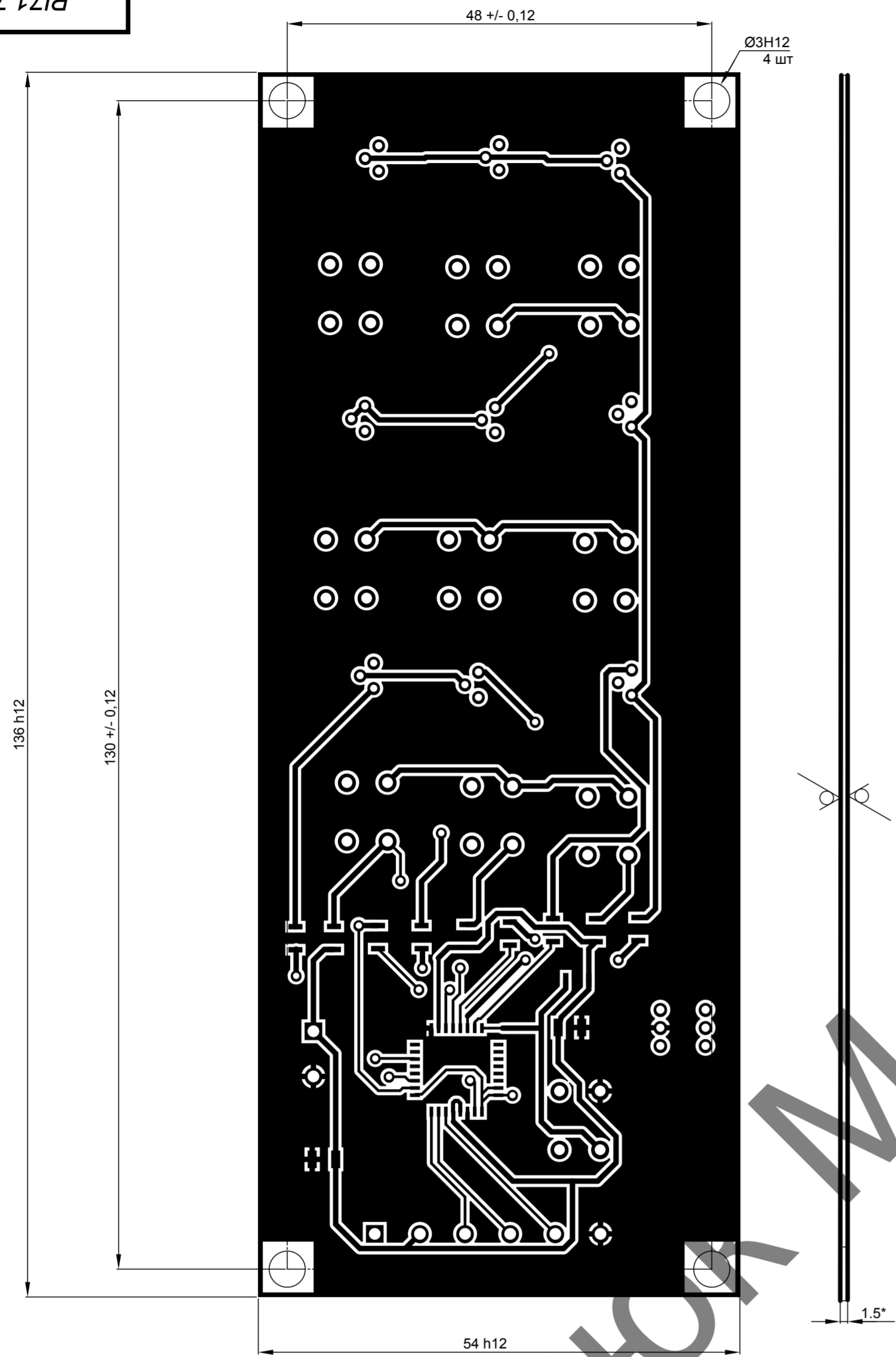


1. *Розміри для довідок.
2. Акумулятор поз. 6 приєднати до плати поз.1 двостороннім скотчем 3М.
3. Проводи акумулятора поз. 6 з'єднати з роз'ємом плати поз. 1 відповідно до схеми електричної принципової PI71.314165.001 ЕЗ.
4. Корпус і кришка склеюються по пазовому з'єднанню.

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инов. № дубл.	
Ваам. инов. №	
Подп. и дата	
Инов. № подл.	

				PI71.334165.001 СК			
Изм. Лист № докум.		Подп.	Дата	Литера		Масса	Масштаб
Разраб. Коренюк М.						-	1:1
Пров.				Лист		Листов	
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							
				Складальний кресленик		РТФ PI-71	

КОРЕНЮК М.О.



- *Розміри для довідок
- Плату виготовити комбінованим методом
- Клас точності 3 за ГОСТ 23751-86
- Координати отворів друкованої плати в електронному файлі Drill.Cam
 Топологія верхнього шару металізації друкованої плати в електронному файлі Top.Cam
 Топологія нижнього шару металізації друкованої плати в електронному файлі Bottom.Cam
 Верхня захисна маска друкованої плати в електронному файлі Top_Solder.Cam
 Нижня захисна маска друкованої плати в електронному файлі Bottom_Solder.Cam
 Топологія верхнього шару шовкографії в електронному файлі Top_Overlay.Cam
 Топологія нижнього шару шовкографії в електронному файлі Bottom_Overlay.Cam
 Топологія верхнього шару паяльної пасти в електронному файлі Top_Paste.Cam
 Топологія нижнього шару паяльної пасти в електронному файлі Bottom_Paste.Cam
- Інші технічні вимоги за ОСТ4 ГО. 070.014

Перв. примен.	
Справ. №	

Име. № подл.	Подп. и дата
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.
Име. № подл.	Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проверил				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

PI71.753621.001			
Друкована плата		Лист	Масса
Сборочный чертёж		1	Масштаб
		1	1:1
		Листов	1

КОРЕНЬЮ

1, 2020