



1. \*Размеры для справок
2. Габаритные размеры даны по наибольшим размерам выступающих деталей
3. Монтаж выполнять согласно схеме электрической принципиальной МИЭМ.467999.00133
4. Контроль паяных компонентов производить визуально-оптическим методом ГОСТ 24.715-81
5. ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Не допускается попадание припоя на места вскрытые от маски и контакты соединителей
6. Паста паяльная Mechanic WQ80-BS458 (V4B45). Допускается припой ТQ,8А ПОС-61 ГОСТ 21931. Флюс ФКСп ОСТ 4ГО.033.200-78
7. Печатные проводники условно не показаны
8. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015-75
9. Печатную плату мыть смесью дистиллированной воды и изопропилового спирта. Излишки флюса в местах пайки проводов к печатной плате убрать сразу после пайки протиркой смесью воды и изопропилового спирта ГОСТ 9805-84

					{Индекс заказчика}				
					МИЭМ.467999.001СБ				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плата отладочная	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.	Бадалян					у			2:1
Проверил									
Т. контр.						Лист	1	Листов	1
Н. контр.					Сборочный чертёж				
Утв.									