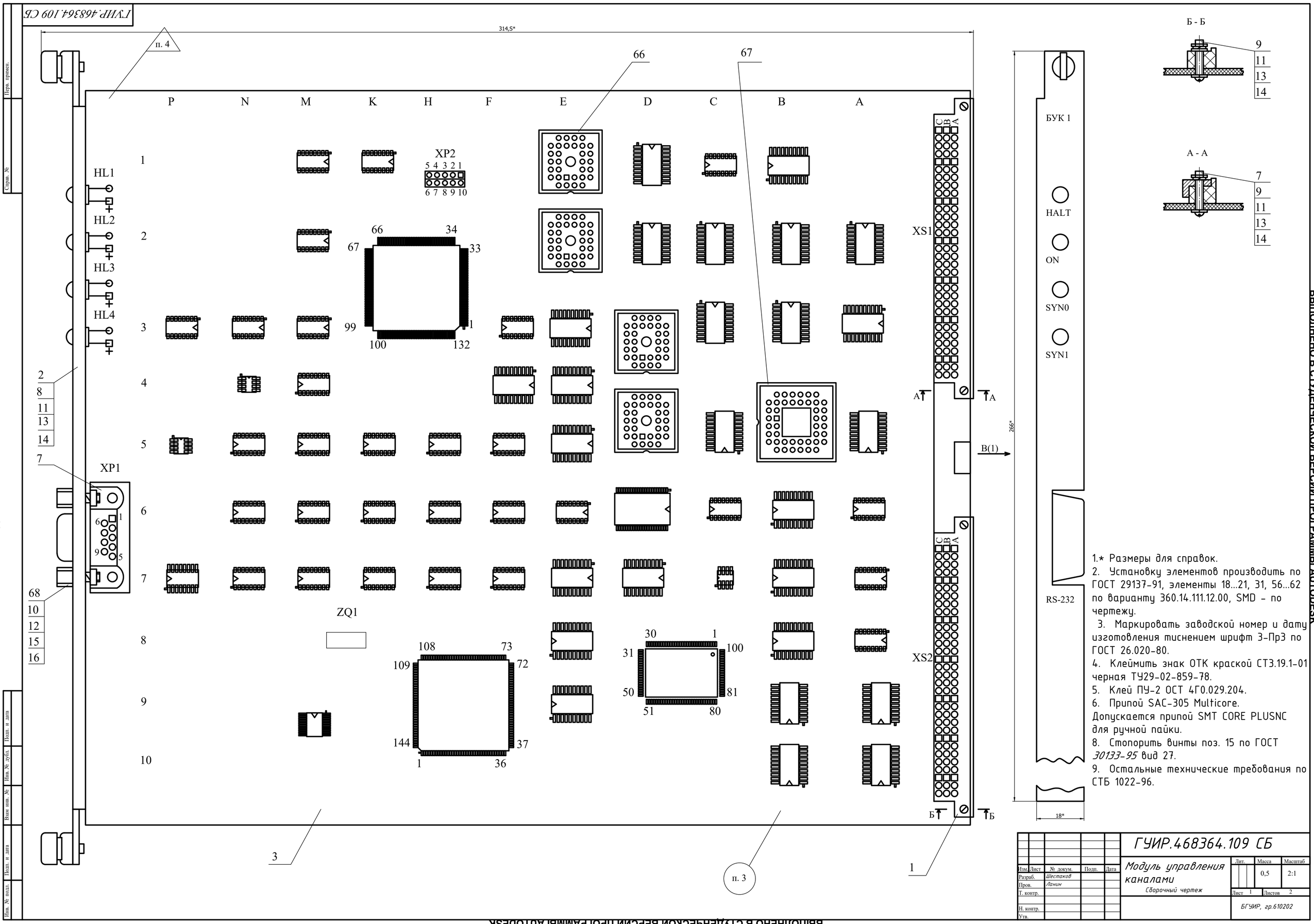
ВЫПОЛНЕНО В СТУДЕНЧЕСКОЙ ВЕРСИИ ПРОГРАММЫ AUTODESK



1.* Размеры для справок.
2. Установку элементов производить по ГОСТ 29137-91, элементы 18...21, 31, 56...62 по варианту 360.14.111.12.00, SMD - по чертежу.
3. Маркировать заводской номер и дату изготовления тиснением шрифт 3-ПрЗ по ГОСТ 26.020-80.
4. Клеймить знак ОТК краской СТ3.19.1-01 черная ТУ29-02-859-78.
5. Клей ПУ-2 ОСТ 4Г0.029.204.
6. Припой SAC-305 Multicore. Допускается припой SMT CORE PLUSNC для ручной пайки.
8. Стопорить винты поз. 15 по ГОСТ *30133-95* вид 27.
9. Остальные технические требования по СТБ 1022-96.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ГУИР.468364.109 СБ		
Разраб.		*Шестаков*			*Модуль управления каналами*	Лит.	Масса: 0,5 / Масштаб: 2:1
Пров.		*Ланин*			*Сборочный чертеж*	Лист 1	Листов 2
Т. контр.						*БГУИР, гр.610202*	
Н. контр.							
Утв.							

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

ВЫПОЛНЕНО В СТУДЕНЧЕСКОЙ ВЕРСИИ ПРОГРАММЫ AUTODESK