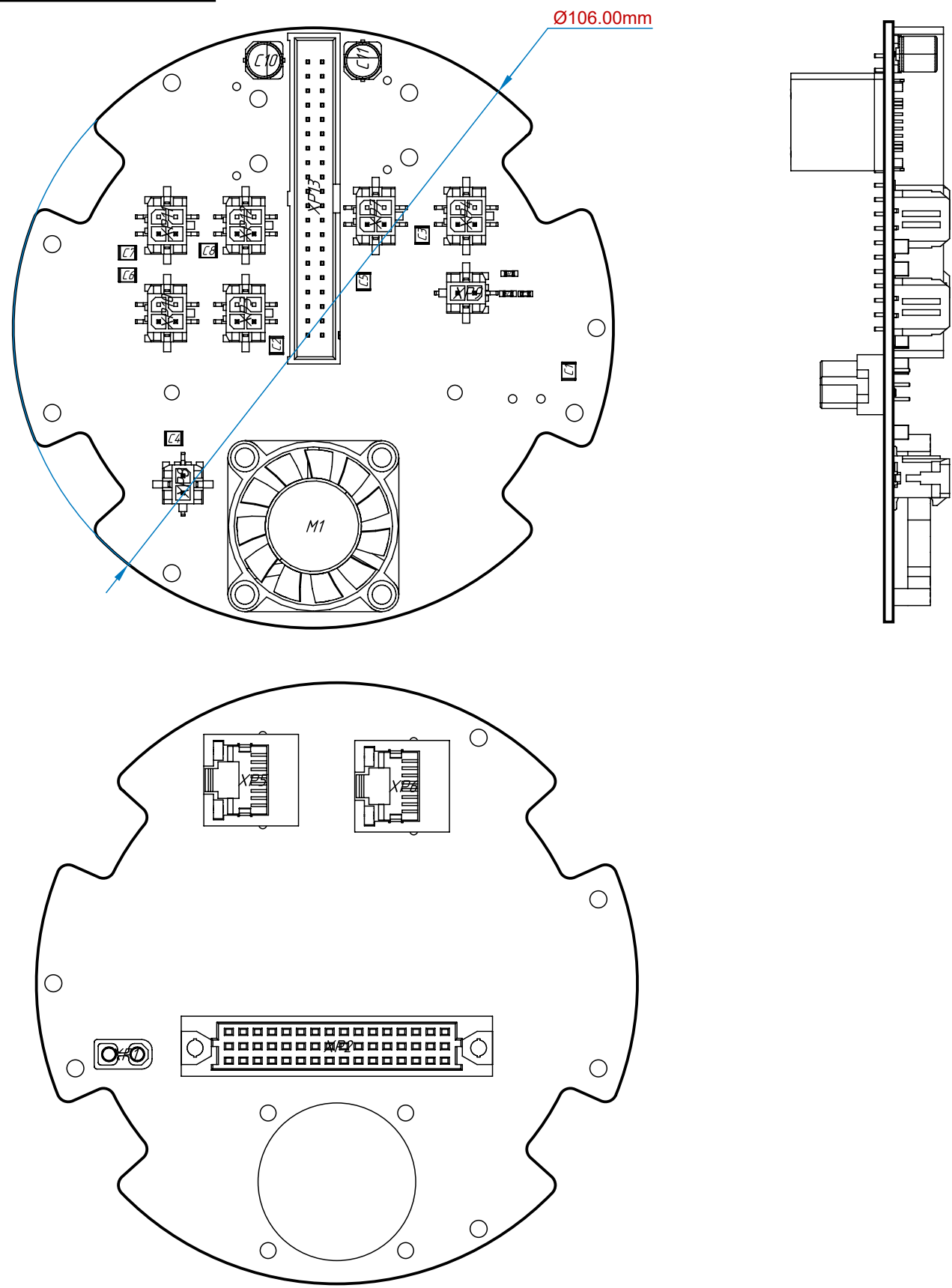



Перв. примен. ГИДР.123456.005		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Инв. № подл.	

ГИДР.123456.005-01.01 СБ



1. Электромонтаж ИЭТ выполнять согласно схеме «ГИДР.123456.005». Маркировка элементов показана условно.
2. Установку ИЭТ производить по ГОСТ 29137- 97:
- DA1, DD1 - DD7 - вариант 360.18.1101.07.00;
- SB1, SA1 - SA3, GB1 - вариант 330.00.0000.00.00;
3. Пайку в сквозные отверстия выполнять по ГОСТ Р МЭК 61192-3-2010.
Поверхностный монтаж выполнять в соответствии с ГОСТ Р МЭК 61191-1-2017 припоем ПОС-61 по ГОСТ 21930-76 ,
флюсом типа ФКСп по ТУ 13-4000177 - 154-83
4. После сборки изделие промыть по ГОСТ Р 70798-2023 в ультразвуковой очистительной ванне с изопропиловым спиртом по ГОСТ 18300-87
5. Контроль паяных соединений производить визуально-оптическим методом с 56 кратным увеличением по ГОСТ 24715-81 .
6. Функциональный контроль выполнить в соответствии с ГОСТ Р 55744-2013.
7. Изображения установок компонентов выполнены с отступлением от масштаба.
8. Печатные проводники условно не показаны.
9. Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015-75

					ГИДР.123456.005-01.01 СБ				
					Плата кроссовая	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					1:1
Разраб.	Ширеев А.								
Проверил									
Т. контр.									
					Сборочный чертеж	Лист		Листов	1
						<div> ГИДРОНАВТИКА</div> <div>МГТУ ИМ. Н.Э. БАУМАНА</div>			
Н. контр.									
Утв.									