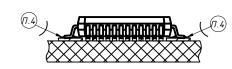
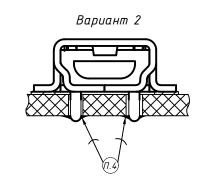
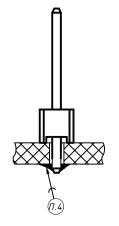


Вариант 1







Вариант 3

- *Размеры для справок.
- Монтаж выполнить согласно схеме ИУ4.11.03.03.21.61.21.003 ЭЗ. Маркировка элементов показана условно.
- Установку ИЭТ производить по ГОСТ 29137-91:
- R1-R7,C1-C10,VD1,VD2 вариант 070.04.0501.00.02 ZQ1 - Вариант 180.00.0000.00.02
- DD1,DD2 – вариант 1 XP1 - вариант 2 XP2,XP3 - вариант 3
- Пайку штыревых соединений производить припоем ПОС-61 ГОСТ 21930-76 согласно ГОСТ 23592-96.
- Пайку для установки и пайки КМП использовать пасту SMD291SNL 50NT3.
- Пайку КМП осуществлять по ГОСТ Р МЭК 61191-2-2017.
- После сборки изделие промыть в ультразвуковой очистительной ванне со спирто-бензиновой смесью ГОСТ 18300-87.
- Контроль паяных соединений производить визуально- оптическим методом по ГОСТ 24715-81.
- Печатные проводники не показаны.
- Остальные технические требования по ОСТ4 ГО.070.015-75.

					ИУ4.11.03.03.21.06.61.21.001 СБ						
					0	Λι	IM.	M	асса	Масштай	
Изм.	Лист	N докум	Подп.	Дата	Устройство получения						
Раз	ραδ.	Фан К.			данных о положении энкодера Сборочный чертеж					2:1	
Про	в.	Γлαдκих Α.Α.			соорочный чершеж						
Т. к	онтр.					ΛL	Лист		Листов :		
Принял						МГТУ им. Н.Э.Баумана					
Н. контр. Утв						Кафедра ИУ4 Группа ИУ4(И)–51Б					
										1)-51Б	

Формат : А2