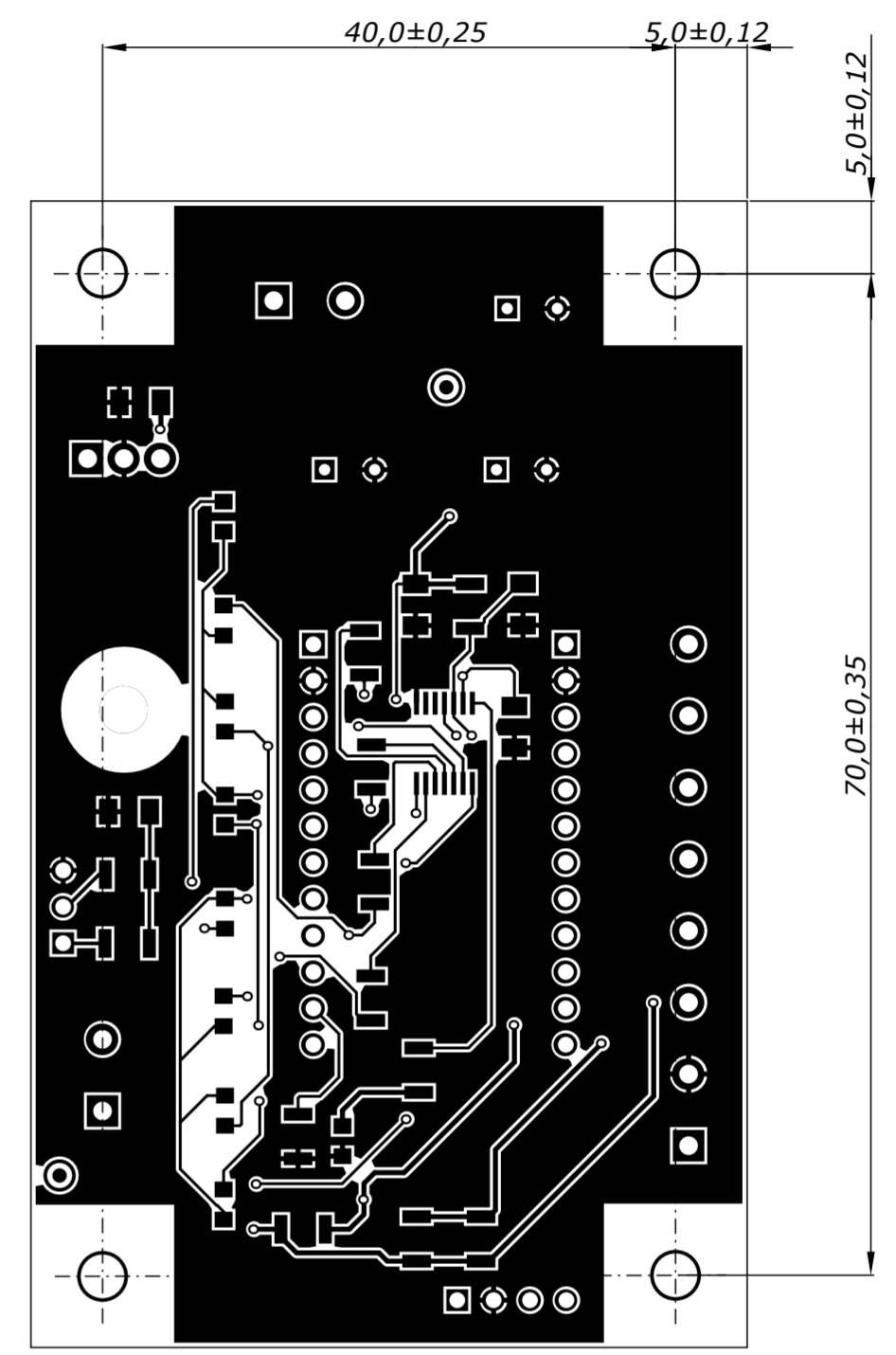
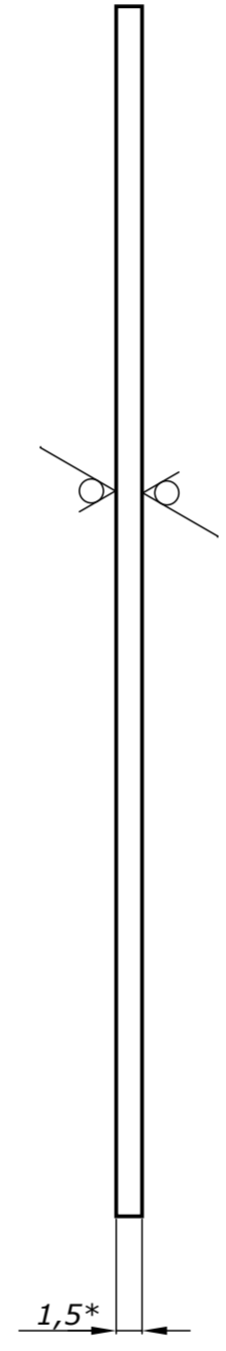
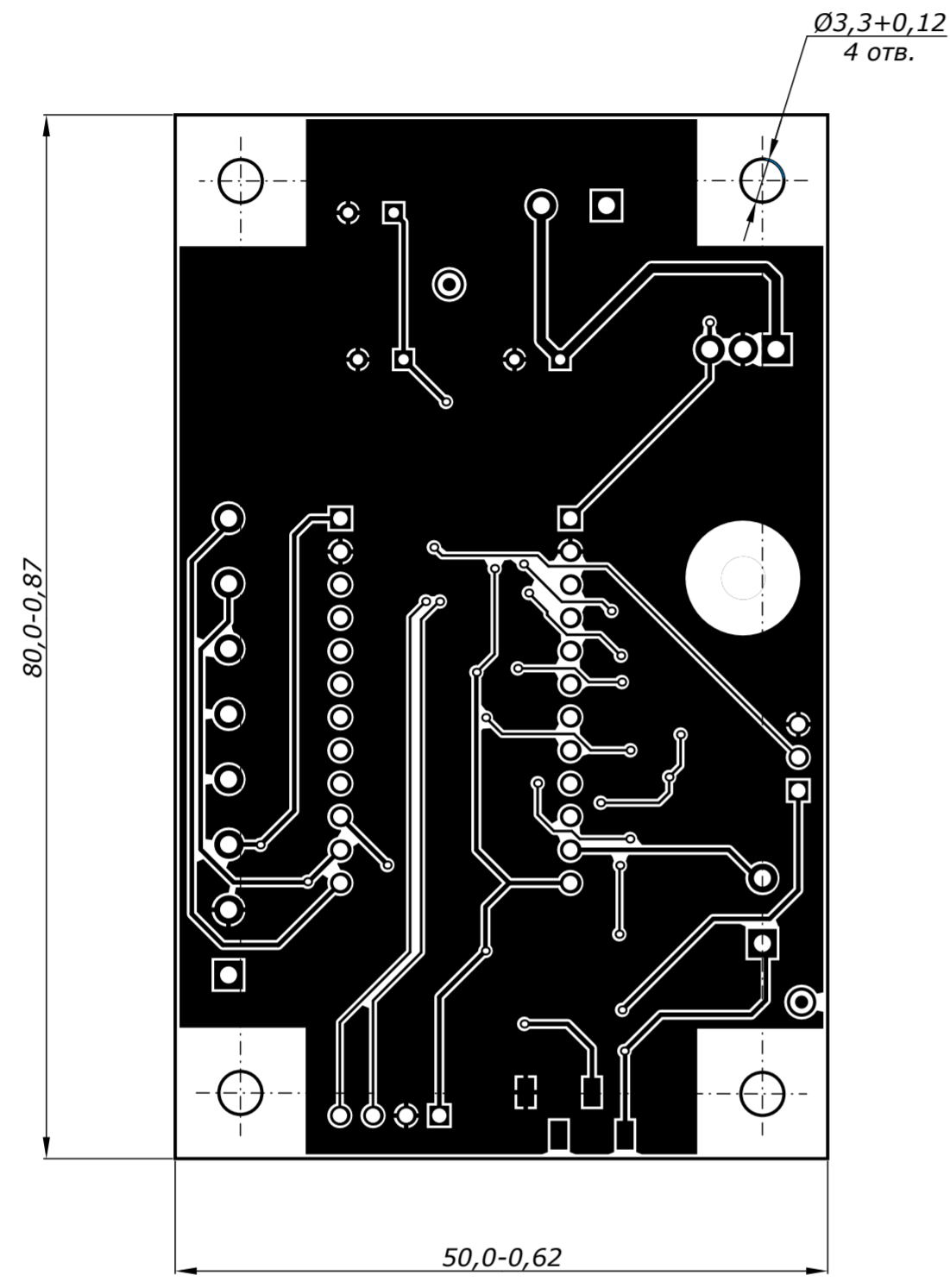




					<i>PI 81.402139.001 E 1</i>			
					<i>Парасолька розумна</i> Схема структурна	<i>Літ.</i>	<i>Маса</i>	<i>Масштаб</i>
<i>Зм.</i>	<i>Лист</i>	<i>№ докум.</i>	<i>Підпис</i>	<i>Дата</i>				
<i>Розроб.</i>	<i>Парфьонов</i>							
<i>Перев.</i>	<i>Броварник</i>							
<i>Т. контр.</i>						<i>Лист 1</i>	<i>Листів 1</i>	
<i>Н. контр.</i>	<i>Попсуй</i>							
<i>Затв.</i>	<i>Зінгер Я. Л.</i>							
						<i>НТУУ КПІ, РТФ, PI-81</i>		

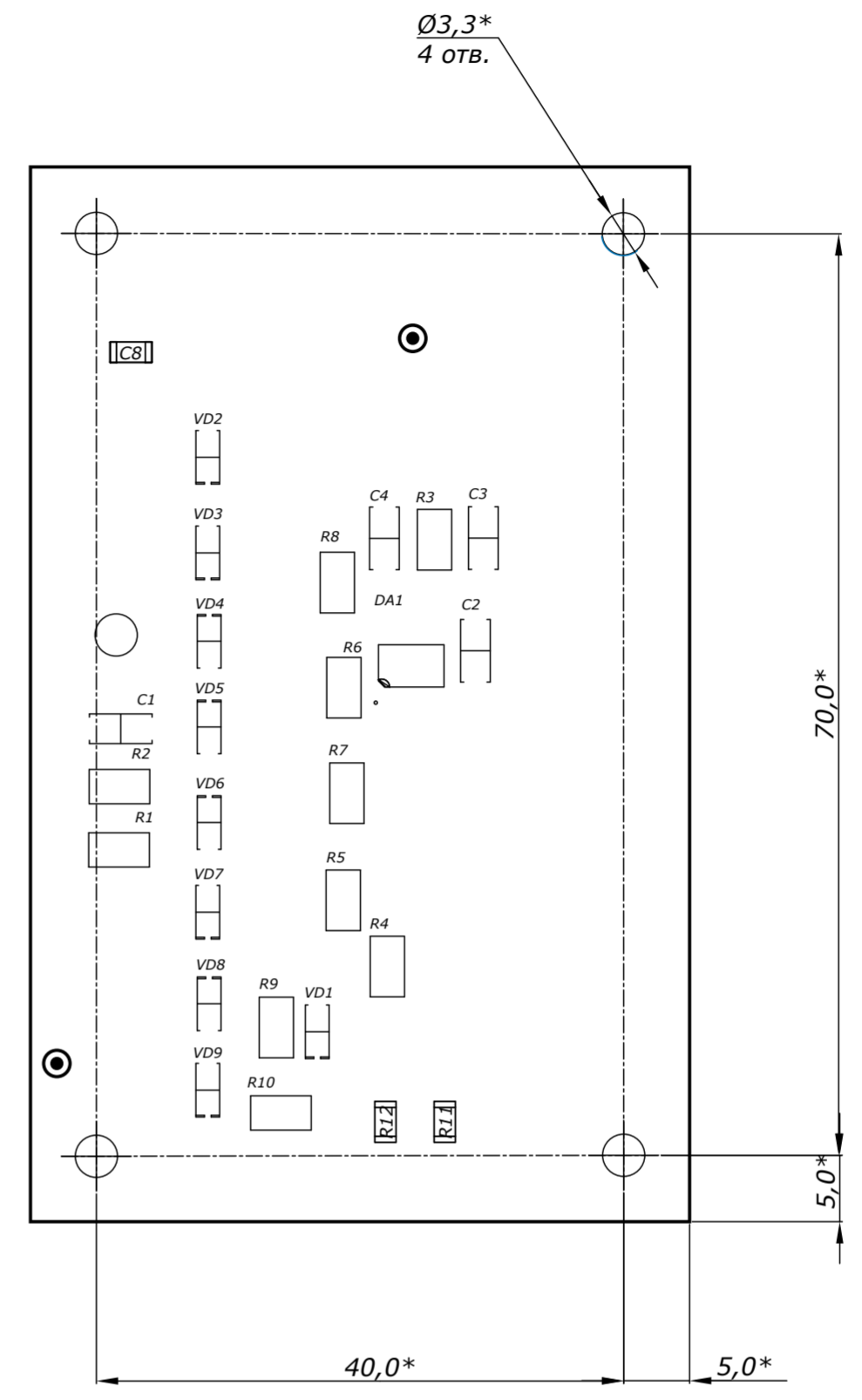
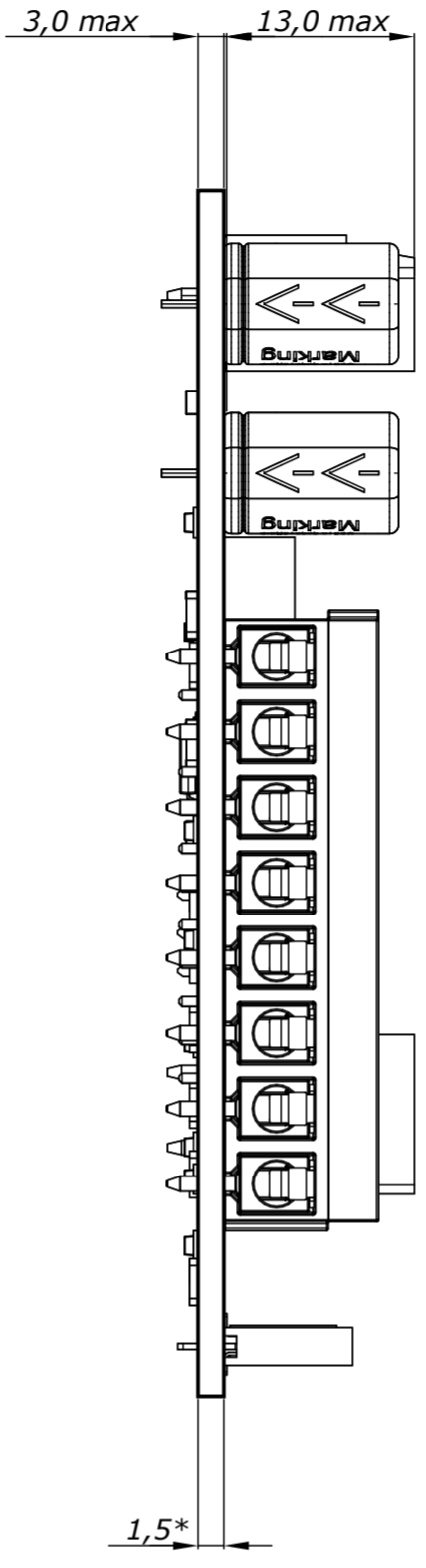
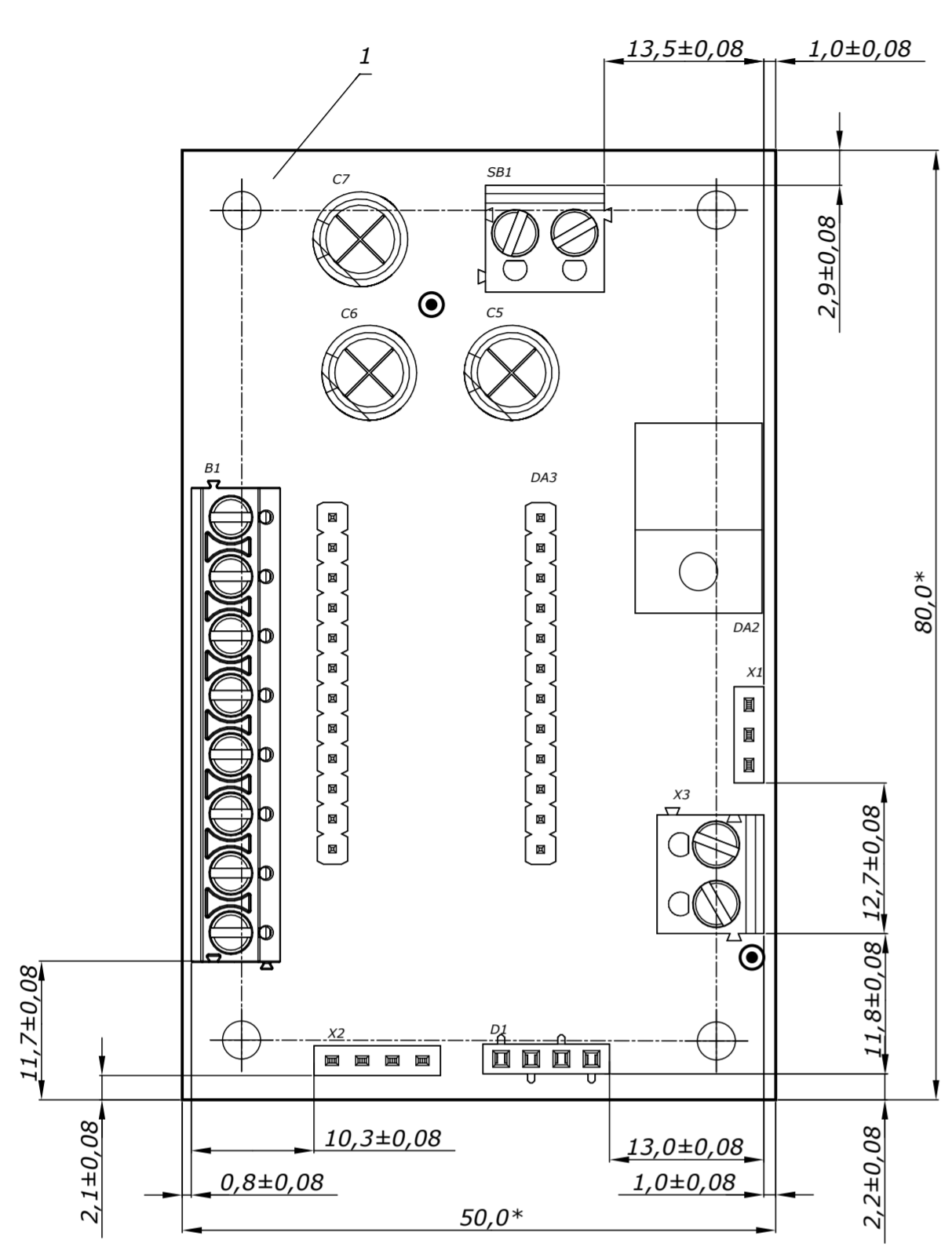


Справ. №	Перв. примен.
Взам. інв. №	Інв. № подл.
Підп. та дата	Підп. та дата
Інв. № подл.	Інв. № подл.



- \*Розміри для довідок.
- Плату виготовити комбінованим позитивним способом.
- Клас точності плати 4 за ГОСТ 23751-86.
- Координати неметалізованих отворів на машинному носії PCB1-NonPlated.txt  
Координати металізованих отворів на машинному носії PCB1-Plated.txt  
Профіль плати на машинному носії KeepOutLayer.CAM  
Топологія шару верхньої металізації на машинному носії TopLayer.CAM  
Топологія шару нижньої металізації на машинному носії BottomLayer.CAM  
Топологія шару верхньої захисної маски на машинному носії TopSolder.CAM  
Топологія шару нижньої захисної маски на машинному носії BottomSolder.CAM  
Топологія шару верхньої шовкографії на машинному носії TopOverlay.CAM  
Топологія шару нижньої шовкографії на машинному носії BottomOverlay.CAM

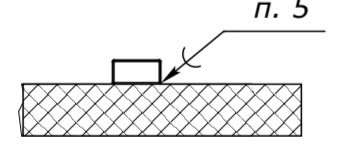
				<b>PI81.758723.001</b>		
Зм. Лист	№ докум.	Підп.	Дата	<b>Плата вимірвальна</b>		
Розроб.	Парфьонов					
Перев.	Броварник			Літ.	Маса	Масштаб
Т. контр.				1		2:1
Н. контр.	Попсуй			Лист	1	Листів
Затв.	Зінгер					1
				Склотекстоліт FR4 1oz/1oz -1,5		
				НТУУ КПІ, РТФ, PI-81		



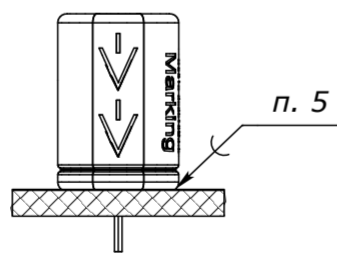
Справ. № Перв. примен.

Взам. інв. № Інв. № подл. Підп. та дата  
 Інв. № подл. Підп. та дата

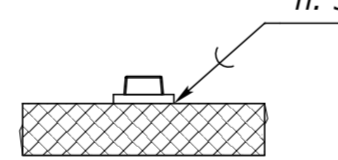
Встановлення C1-C4, C8 (Масштаб 4:1)



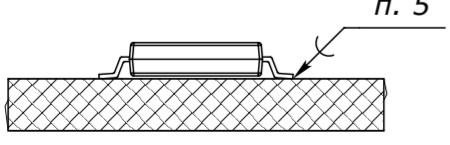
Встановлення C5-C7 (Масштаб 2:1)



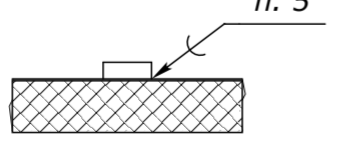
Встановлення VD1-VD9 (Масштаб 4:1)



Встановлення DA1 (Масштаб 4:1)



Встановлення R1-R12 (Масштаб 4:1)



- \*Розміри для довідок
- Монтаж виконувати згідно схеми електричної принципової PI81.402139.001 E3
- Позиційні позначення елементів показані умовно відповідно до схеми електричної принципової PI81.402139.001 E3
- Встановлювати елементи виконувати за ГОСТ 29137-91  
X1, X2, X3, SB1, B1, D1, DA3, GB1 встановлювати згідно варіанту 200;  
DA2 встановлювати згідно варіанту 190.
- R1-R12, встановлювати згідно кресленіку;  
C1-C4, C8 встановлювати згідно кресленіку;  
C5-C7 встановлювати згідно кресленіку;  
VD1-VD9 встановлювати згідно кресленіку;  
DA1 встановлювати згідно кресленіку.
- П200А ГОСТ 21930-76. Допускається для елементів вивідного монтажу використання пасти припойної Sn 90/Zn 10  
Допускається для елементів поверхневого монтажу використання пасти припойної Indium 8.9 HF-1
- Плату покрити акриловим конформним захисним покриття марки 419 D

Зм. Лист	№ докум.	Підп.	Дата
Розроб.	Парфьонов		
Перев.	Броварник		
Т. контр.			
Н. контр.	Попсуй		
Затв.	Зінгер		

<b>PI81.402139.001 CK</b>			
Пристрій вимірювання			Літ. Маса Масштаб
Складальний кресленік			1:1
Лист	1	Листів	1
НТУУ КПІ, РТФ, PI-81			
Формат А2			

# Розумна парасолька

