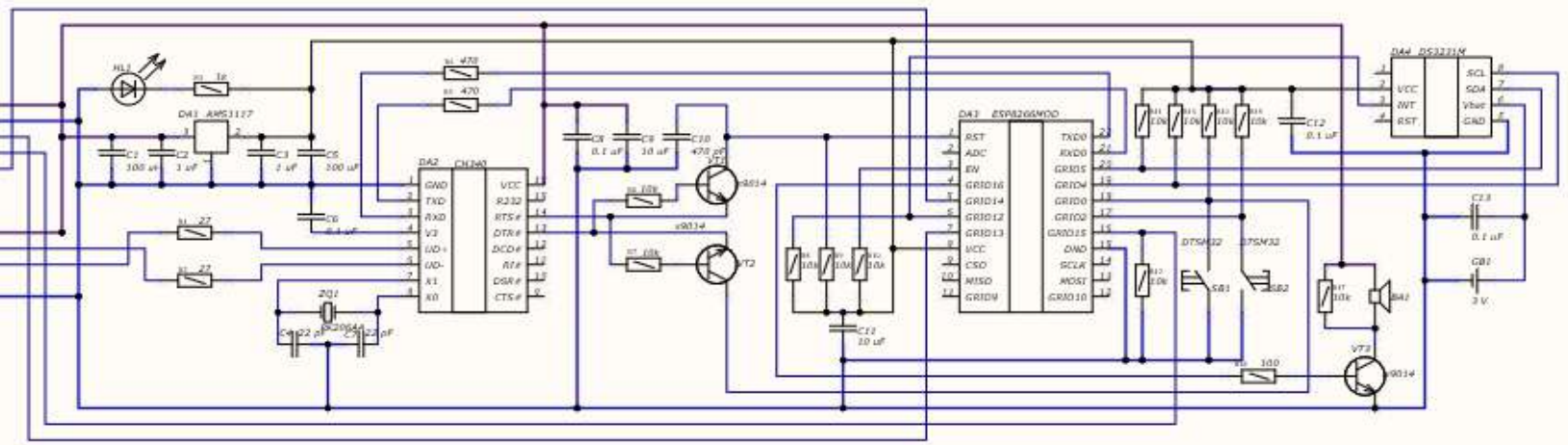


R181.676831.001 E3

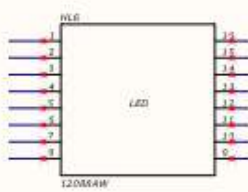
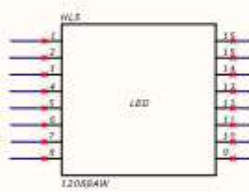
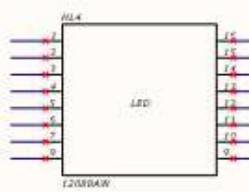
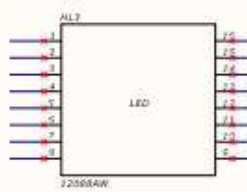
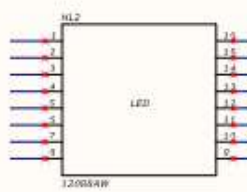
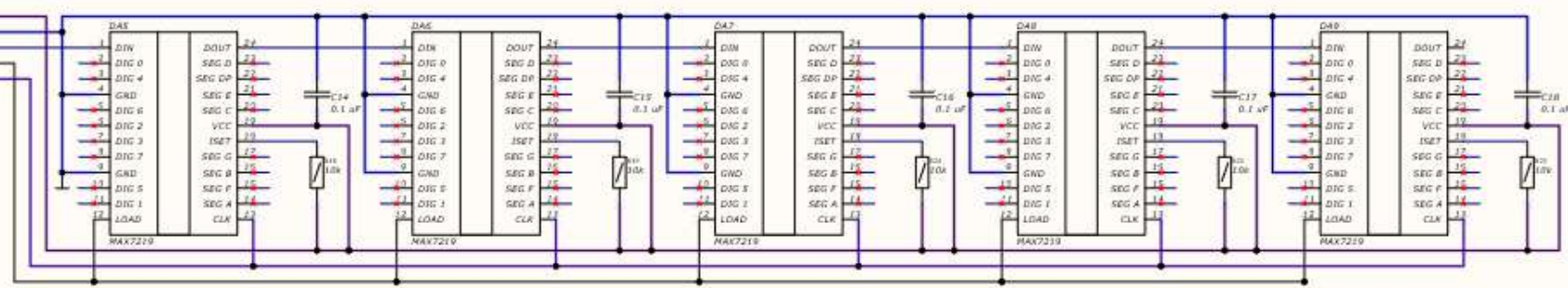
Конт.	Конт.
+5V	1
GND	2
DIN	3
CS	4
CLK	5

Конт.	Конт.
VBUS	1
D-	2
D+	3
GND	4
SWREQ	5



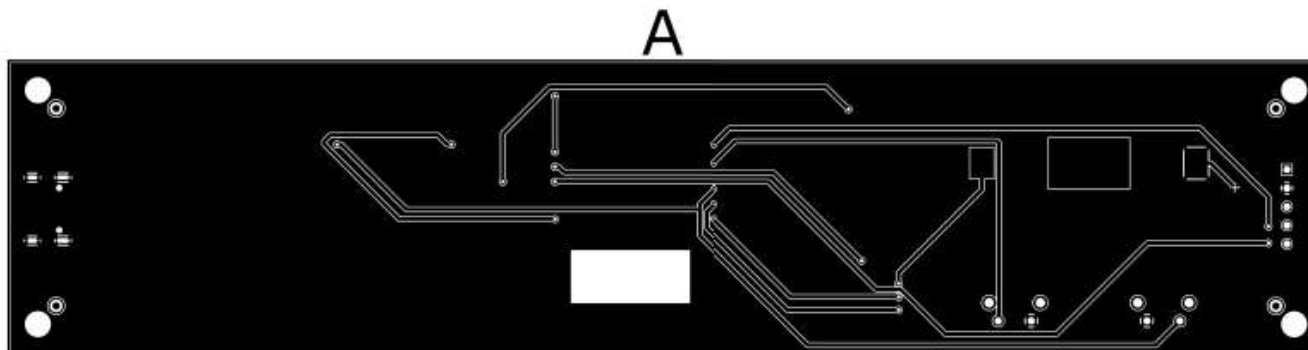
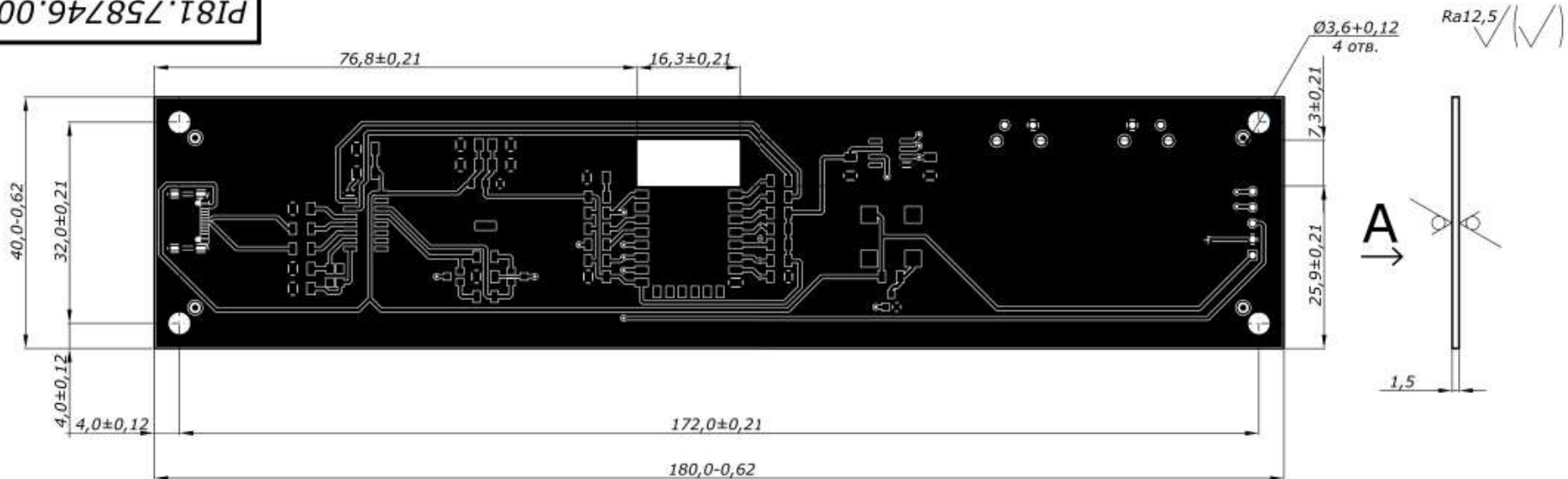
R181.676831.001 E3					Лист	Масштаб
Зм. Лист	№ докум.	Габитис	Дата	Аматерасу		
Парыб	Сверыб			Схема электрычна прынцыпова		
Парыб	Брэндрыб				Лист *	Листе *
Т. контр.	ДА					
Н. контр.	Полсуы					(Масш. выданя)
Бэл.	Машыну					

Контр	Контр
+5v	1
GRD	2
DIV	3
CS	4
CLK	5



				R181.676831.002 E3		
Эк. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Аматерасу Схема электрических принципиальных	Лит.	Масштаб
Исполн.	Свердлов				Лист 2	Листов 2
Провер.	Броварник					
Т. констр.	ДА					
М. электр.	Полтуй			(Место издания)		
Зав.	Росси́нск					

PI81.758746.001



- 1*. Розміри для довідок
- 2. Плату виготовити комбінованим позитивним способом.

- 3. Клас точності плати 5 за ГОСТ 23751-86.
- 4. Координати отворів на машинному носії PCB_Scheme-NonPlated.txt
Профіль плати на машинному носії Svereda_1.gbr
Топологія шару металізації на машинному носії Svereda_Top.gbr
Топологія шару верньої захисної маски на машинному носії Svereda_Solger.gbr
Топологія шару верньої шовкографії на машинному носії Svereda_TH.gbr
Топологія шару нижньої шовкографії на машинному носії Svereda_BH.gbr
- 5. Інші технічні вимоги за ОСТ4 ГО,010.070.014.

Перш. застос.

Справ. №

Підп. та дата

Інв. № подл.

Взам. інв. №

Підп. та дата

Інв. № подл.

				PI81.758746.001				
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата	Плата керування	Літ.	Маса	Масштаб
Розроб.	Сверед							3:2
Перев.	Броварник					Лист 1	Листів 1	
Т. контр.	Попсуй							
Н. контр.	Попсуй							
Затв.	Зінгер				Склотекстоліт FR4 1oz/1oz -1,5			

PI81.758746.002

Перш. загос.

Справ. №

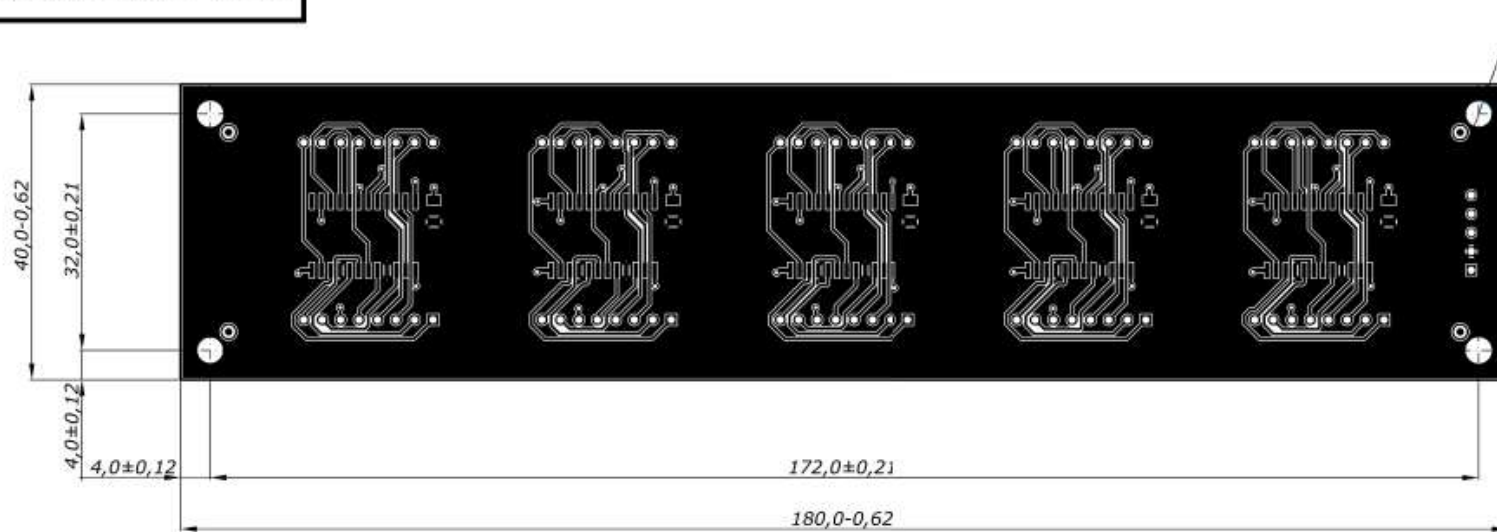
Підп. та дата

Взам. інв. №

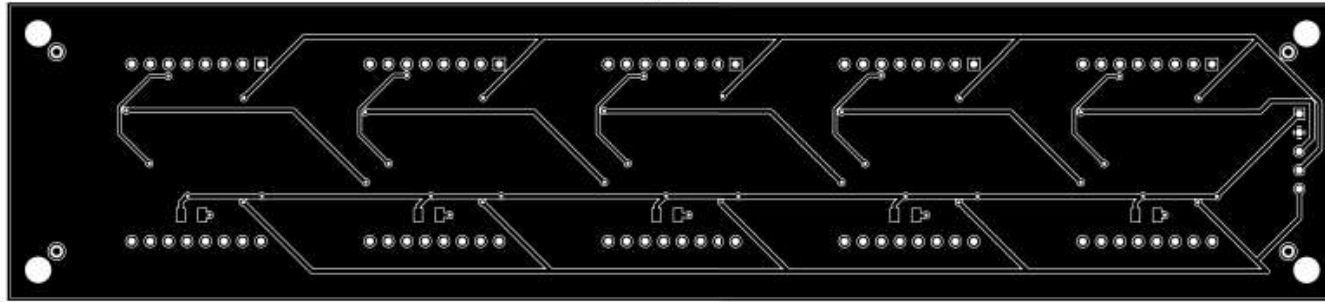
Інв. №

Підп. та дата

Інв. №



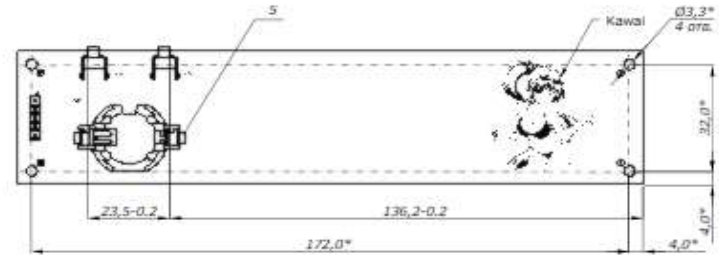
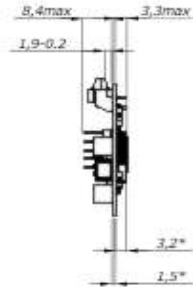
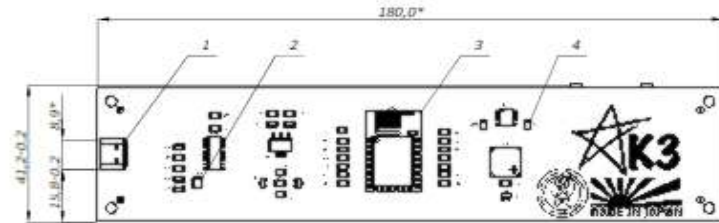
A



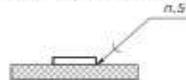
3. Клас точності плати 5 за ГОСТ 23751-86.
4. Координати отворів на машинному носії PCB_Scheme-NonPlated.txt
Профіль плати на машинному носії Svereda_1.gbr
Топологія шару металізації на машинному носії Svereda_Top.gbr
Топологія шару верхньої захисної маски на машинному носії Svereda_Solger.gbr
Топологія шару верхньої шовкографії на машинному носії Svereda_TH.gbr
Топологія шару нижньої шовкографії на машинному носії Svereda_BH.gbr
5. Інші технічні вимоги за ОСТ4 ГО,010.070.014.

- 1*. Розміри для довідок
2. Плату виготовити комбінованим позитивним способом.

PI81.758746.002						
Плата індикації				Літ.	Маса	Масштаб
Зм.	Лист	№ докум.	Підп.	Дата		3:2
Розроб.	Сверєда					
Перев.	Броварник					
Т. контр.	Попсуй					
Н. контр.	Попсуй					
Затв.	Зінгер					
Склотекстоліт FR4 1oz/1oz -1,5				Лист	1	Листів
						1



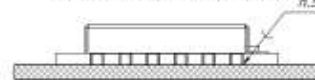
Встановлення R1-R17, C1-C13, HL1 (Масштаб 4:1)



Встановлення X2 (Масштаб 4:1)



Встановлення DA3 (Масштаб 4:1)



Встановлення BA1 (Масштаб 4:1)



Встановлення ZQ1 (Масштаб 4:1)

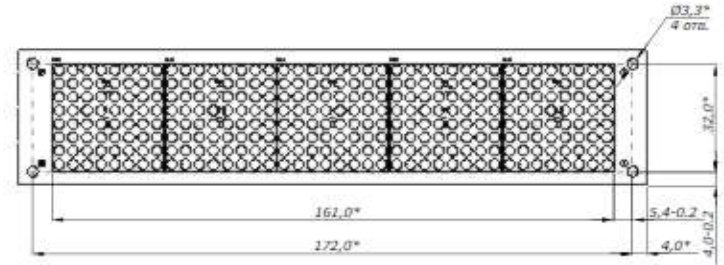
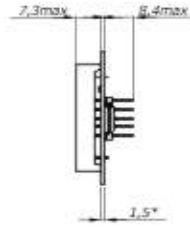
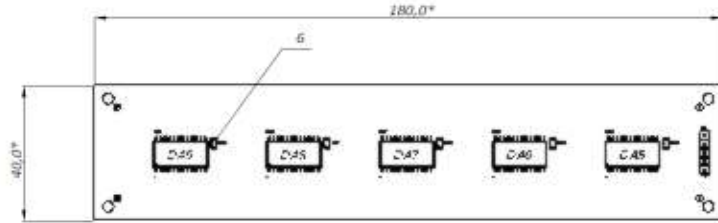


1. *Розміри для довідок
2. Монтаж виконано відповідно до схеми електричної принципової RI81.676831.001 E3
3. Позиційні позначення елементів вказані умовно відповідно до схеми електричної принципової RI81.676831.001 E3
4. Встановлення елементів виконувати за ГОСТ 29137-91:
DA1, DA2, DA4, VT1-VT3 встановлювати згідно варіанту 360;
5. R1-R17, C1-C13, HL1 встановлювати згідно креслення;
X2 встановлювати згідно креслення;
DA3 встановлювати згідно креслення;
BA1 встановлювати згідно креслення;
ZQ1 встановлювати згідно креслення
6. Sn95,5/Ag3,8/Cu0,7. Допускається для елементів поверхневого монтажу використання паст припойної Sn42/Si58
7. Інші технічні вимоги по ОСТ4 ГО.070.015

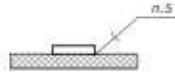
Лист № _____	Листів у документі _____
Сторінка № _____	Сторінок у документі _____
Лист № _____	Листів у документі _____
Сторінка № _____	Сторінок у документі _____

RI81.758746.001 CK			
Друкований вузол			
Складальний креслення			
НТУУ КПІ, ІТФ, РІ-81			
Вм. листів	Вм. докум.	Листів	Формат
Розроб.	Склад.	Листів	Масштаб
Листів	Формат	Листів	Масштаб
Т. констр.	Листів	Листів	Масштаб
Н. констр.	Листів	Листів	Масштаб
Затв.	Затв.	Листів	Масштаб

РІ81.758746.002 СК



Встановлення R18-R22, C14-C18 (Масштаб 4:1)



1. *Розміри для довідок
2. Монтаж виконано відповідно до схеми електричної принципової РІ81.676831.002 ЕЗ
3. Позиційні позначення елементів вказані умовно відповідно до схеми електричної принципової РІ81.676831.002 ЕЗ
4. Встановлення елементів виконувати за ГОСТ 29137-91
 DA5-DA9 встановлювати згідно варіанту 360;
 HL2-HL6 встановлювати згідно варіанту 320;
5. R18-R22, C14-C18, встановлювати згідно креслення;
6. Sn95,5/Ag3,8/Si6,7. Допускається для елементів поверхнявого монтажу використання паст припойної Sn42/Si58
7. Інші технічні вимоги по ОСТ4 ГО.070.015

Діагностичний пункт	Діагностичний пункт	Діагностичний пункт	Діагностичний пункт	Діагностичний пункт
Сторінка №	Сторінка №	Сторінка №	Сторінка №	Сторінка №

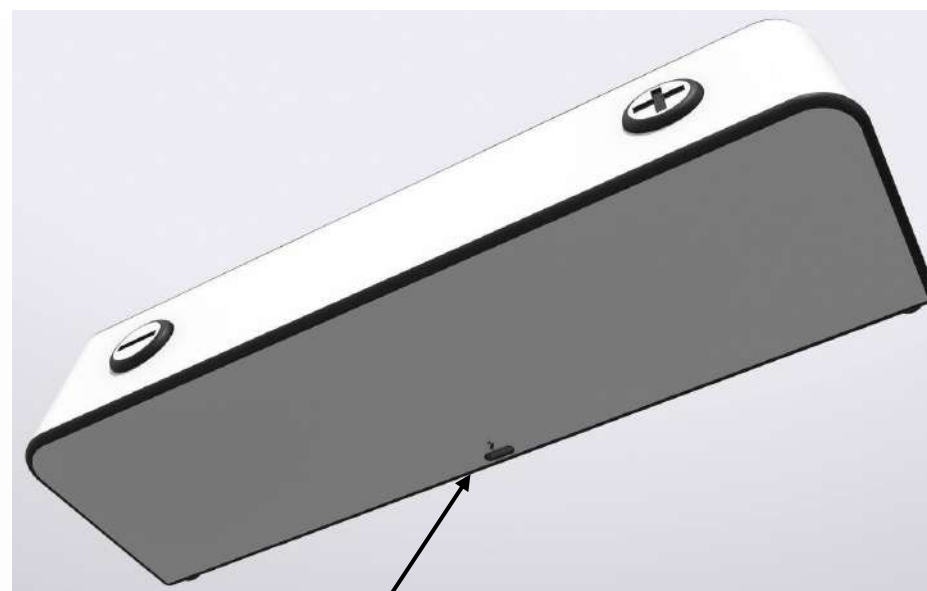
РІ81.758746.002 СК				
Друкований вузол				
Складальний креслення				
Лист	№ докум.	Лист	Дата	Масштаб
Розроб.	Синдрова			1:1
Перев.	Броварник			
Т. контр.	Логусь			
Н. кінтр.	Логусь			
Збр.	Венер			
Лист 1				Листів 1
НТУУ КПІ, РІФ, ПІ-81				Формат А2

Будильник з функцією імітації сходу сонця.



Мультизадачні кнопки

Світлодіодна матриця



Роз'єм живлення