

Элементы на плате поз.12 не показаны.

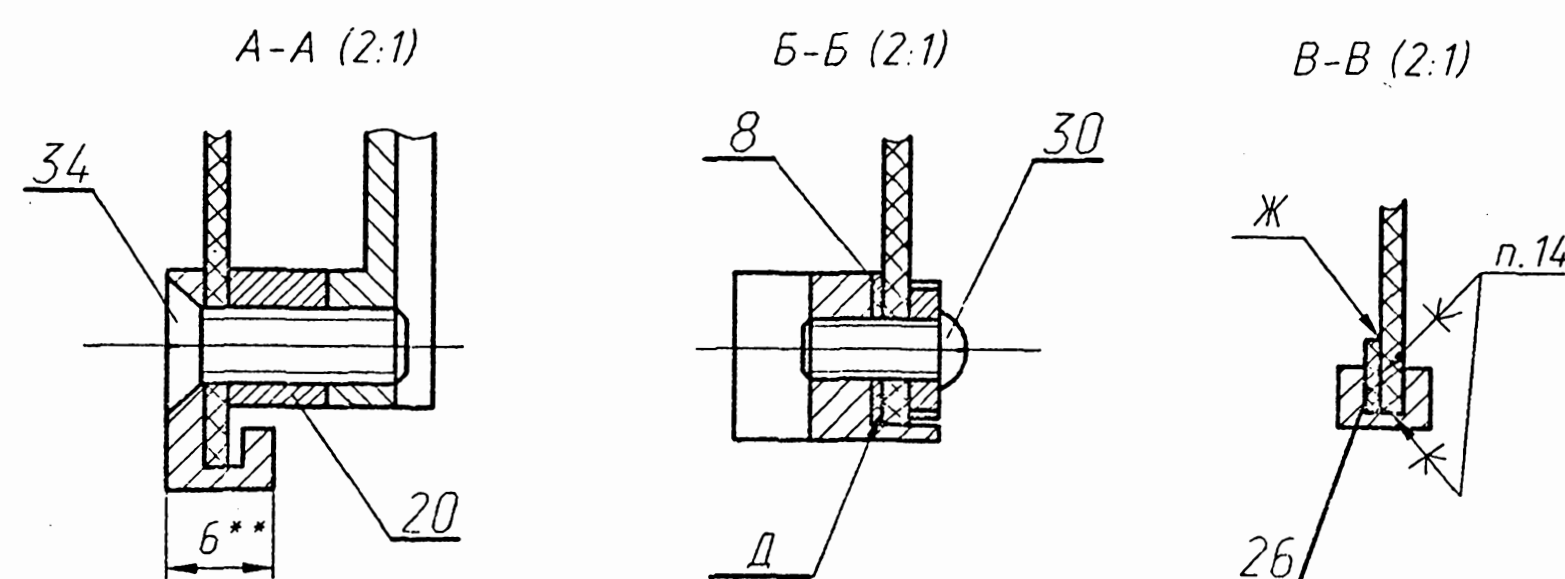
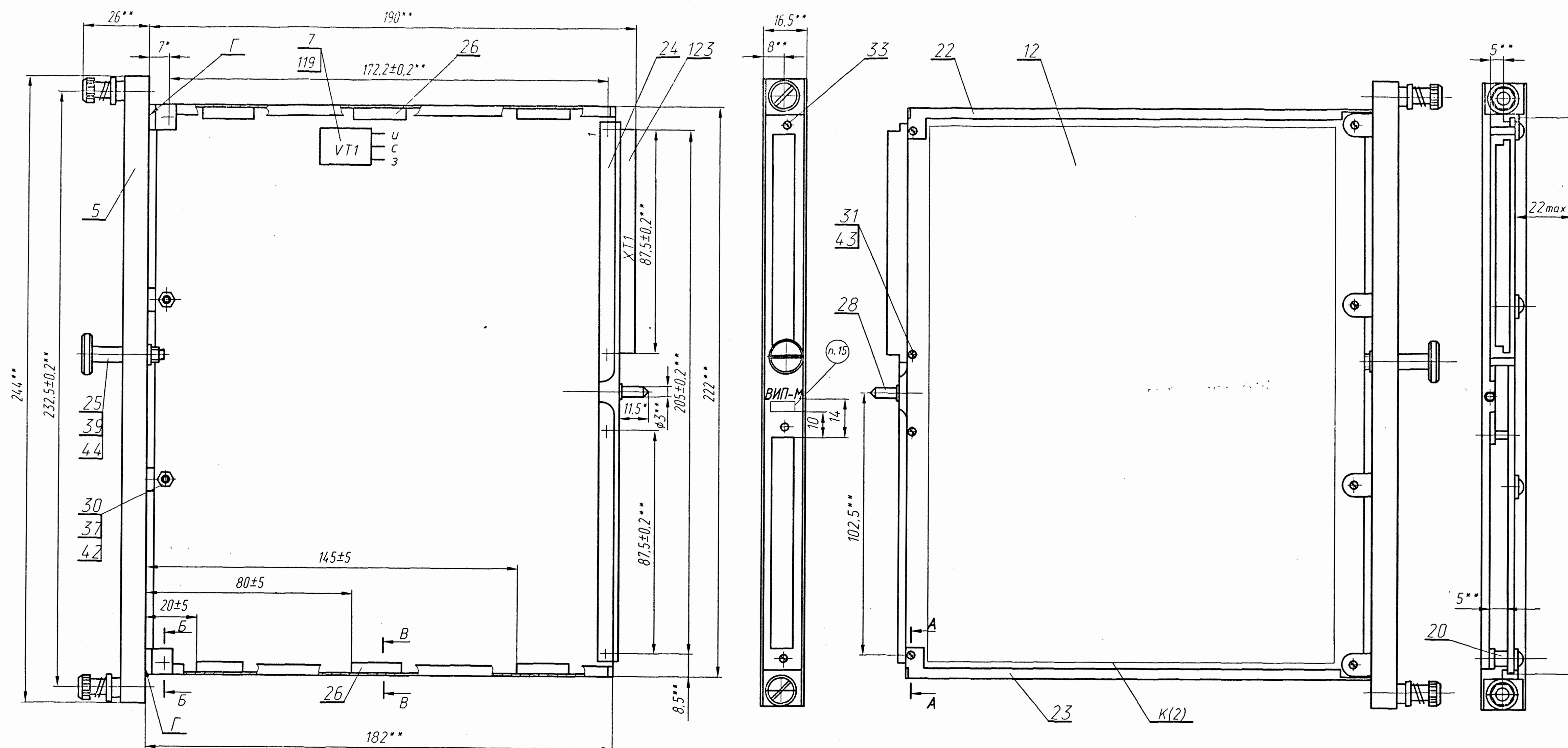


Таблица 1

Обозначение	Номин. напряжение, В	Наличие перемычек					
ЦВИЯ.436434.029	50	K1-K2	K3-TV1: 5	K4-TV1: 8	K5-TV1: 6-TV1: 7	-	-
- 01	110	-	K3-TV1: 9	K4-TV1: 12	K5-TV1: 2-TV1:3	TV1: 1-TV1:6 TV1: 4-TV1:7	TV1: 5-TV1:10 TV1: 8-TV1:11

1. * Размеры для справок.
2. * Подписывают при регулировании.
3. Требования к сборке и монтажу по ОСТ92-1042-98.
4. Формовку выводов элементов производить по ОСТ92-9388-98:

поз.80...84, 112	1.100;
поз.85, 113	1.125;
поз.87, 116, 117	1.150;
поз.88, 89, 90	1.175;
поз.92, 93	1.250.
поз. 78	1.325(по типу DM).
- Остальные элементы формовать и устанавливать по чертежу.
5. Установку элементов производить по ОСТ92-9389-98:

поз. 78,87...90,92,93, 112, 113, 116, 117	- вариант 1;
поз.80...85, 112, 113, 116, 117	- вариант 2;
поз.62...64	- вариант 9.
6. Маркировка позиционных обозначений показана условно.
7. Под элементы поз.68,69,78,88,89,90,92, ¹³⁰VT1 под радиаторы поз.10, 11 установить прокладку из лакоткани поз. 127 на клей ВК-9 по ОСТ92-0949-74.
8. Трансформатор поз.3, дроссель поз.4, элементы поз.62-64, 68,69, 78,87-90, 92, 93, 110, 111, 130, VT1, прокладку поз.7 установить на герметик 51-Г-13 ^Δ по ТУ38.105.1242-84.
9. Элементы поз.73,75,76, VT4, VT5 установить на пасту кремнийорганическую теплопроводную 131-179 ТУ6-02-1-342-86.
10. Припой ПОС 61 ГОСТ 21930-76.
11. Навесные перемычки выполнять из провода поз. 125.
12. При сборке поз.5,22,23 обеспечить отсутствие зазора в местах соприкосновения Г.
13. Зазор Д между платой поз.12 и деталями поз.22,23 выбрать установкой необходимого количества шайб поз.8.
14. Зазор Ж между платой поз.12 и деталями поз.22,23 выбрать установкой необходимого количества прокладок поз.26. Прокладки устанавливать на герметик 51-Г-13 ^Δ ТУ38.105.1242-84. При зазоре Ж менее 0,2 мм прокладки не устанавливать. Места расположения прокладок залить герметиком 51-Г-13 ^Δ.
15. Маркировать наименование ячейки, номинальное напряжение (см. таблицу 1) краской МКЭ черной по ОСТ92-1586-89. Шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62.
16. Маркировать заводской номер, обозначение ячейки и дату изготовления краской МКЭ черной по ОСТ92-1586-89 на свободном поле платы. Шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62.
17. Крепежные детали стопорить: поз.31,32,33, ^{30,34}2-ЭП-0010, поз.30 (для крепления платы поз.12 с панелью поз.5), поз.35, поз.36-7В-ЭП-0010, поз.30, ²⁸34-8-ЭП-0010-ОСТ92-1542-83.
18. После регулирования плату покрыть лаком УР-231 в 3 слоя по ОСТ92-1468-90, элементы поз.73,76, VT4, VT5, выходные контакты вилки поз.123, радиаторы поз.10,11 лаком не покрывать.

[illegible]