

БАЖК.680240.001 Д67

Перв. примен.

БАЖК.687254.001

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взаим. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1. Плату изготовить методом металлизации сквозных отверстий.
2. Допускается фольгированный стеклотекстолит (ламинат), в т.ч. FR-4 и стеклоткань-препрег импортного производства (Prepreg 1080AT), отечественного производства по ГОСТ 26246.4-89 с соответствующими толщинами и характеристиками.
3. Шаг координатной сетки - метрический.
4. Форму, размеры и расположение контактных площадок, проводников и экранов обеспеч. инстр.
5. Класс точности печатных плат - 4 по ГОСТ 23751-86.
6. Металлизированные отверстия выполнять без фасок и без притупления острых кромок.
7. Допускается уменьшение размеров диаметров переходных отверстий.
8. Маркировку, номер последнего изменения и заводской номер выполнять высотой от 2 до 5 мм стилизованным или четким произвольным шрифтом краской или эмалью контрастного цвета по технологии предприятия-изготовителя. Допускается исправление дефектов маркировки производить по технологии предприятия-изготовителя.
9. Произвести контроль электрических параметров на наличие целостности цепей и отсутствие короткого замыкания, обеспеч. инстр.

БАЖК.680240.001 Д67

3-Зам. БАНК. 19-11.01.11				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Пивоварова	МВ	17.01.11
Пров.		Попова	МВ	17.01.11
Т. контр.		Селифанов	РВ	17.01.11
Н. контр.		Белозерская	РВ	17.01.11
Утв.		Селифанов	РВ	17.01.11

ПЛАТА ПЕЧАТНАЯ
Дополнение к техническим
требованиям чертежа

Лит.		Масса	Масштаб
О.		-	-
Лист 1		Листов 2	