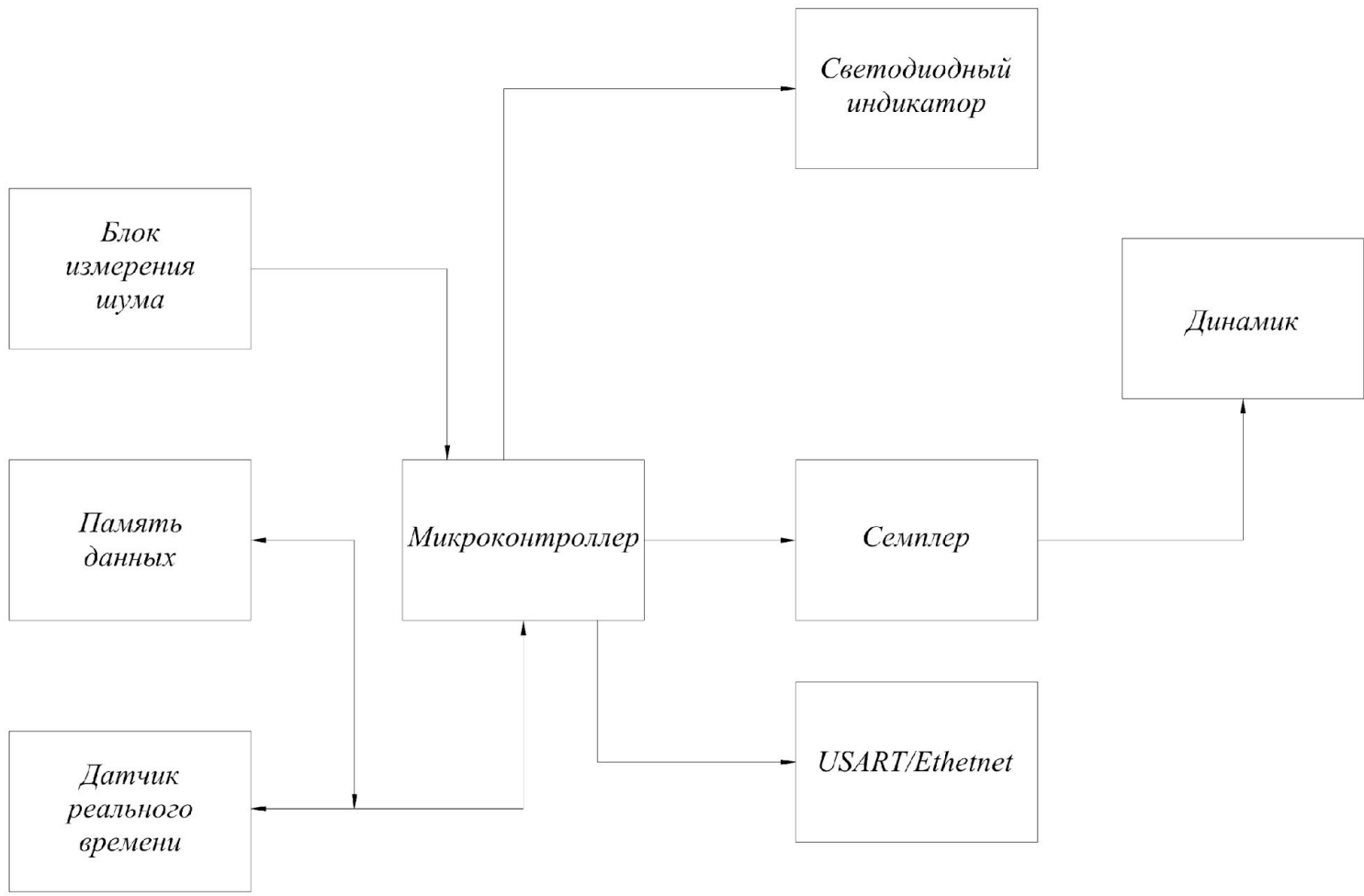
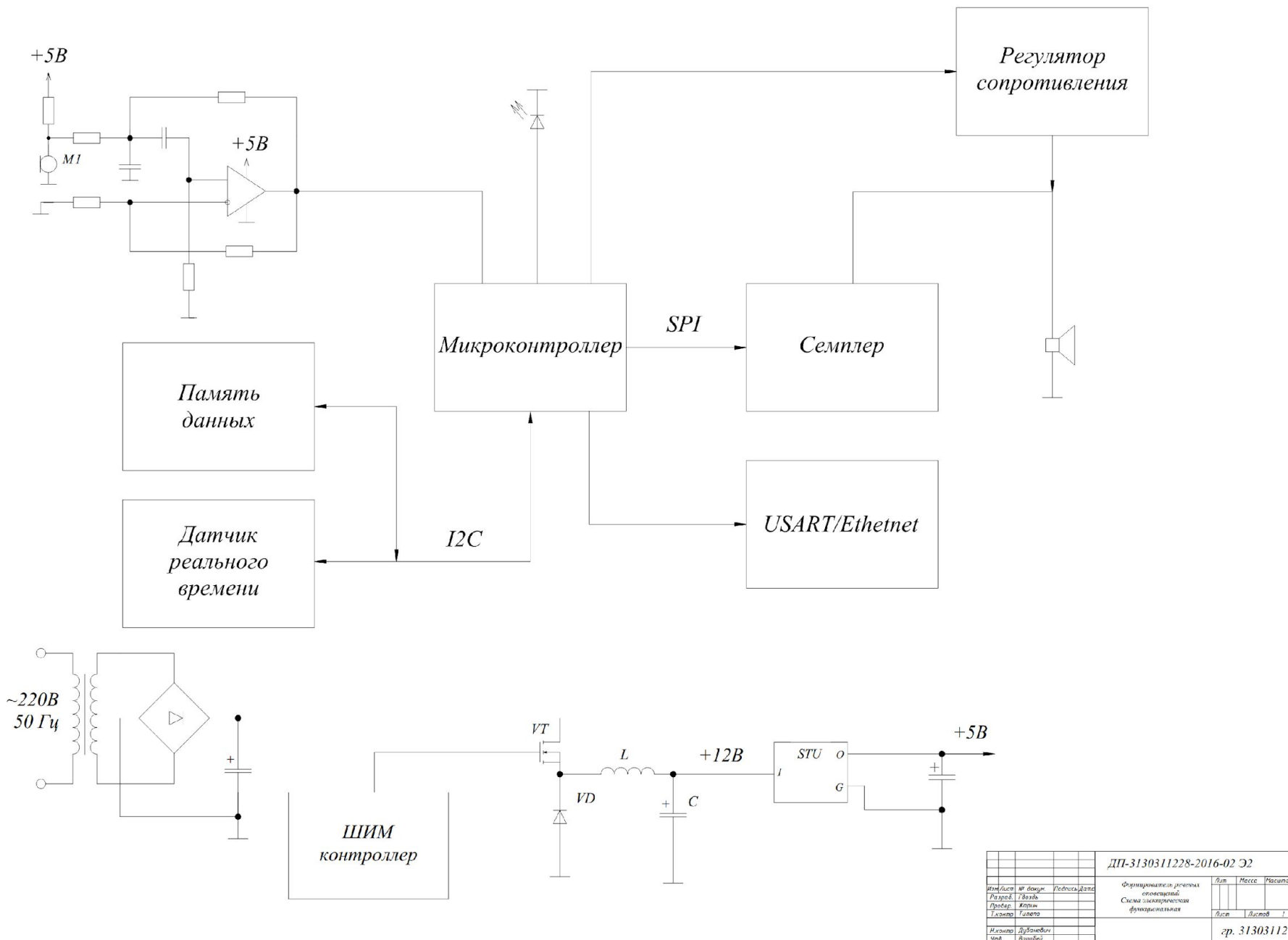


ДИПЛОМНЫЙ ПРОЕКТ

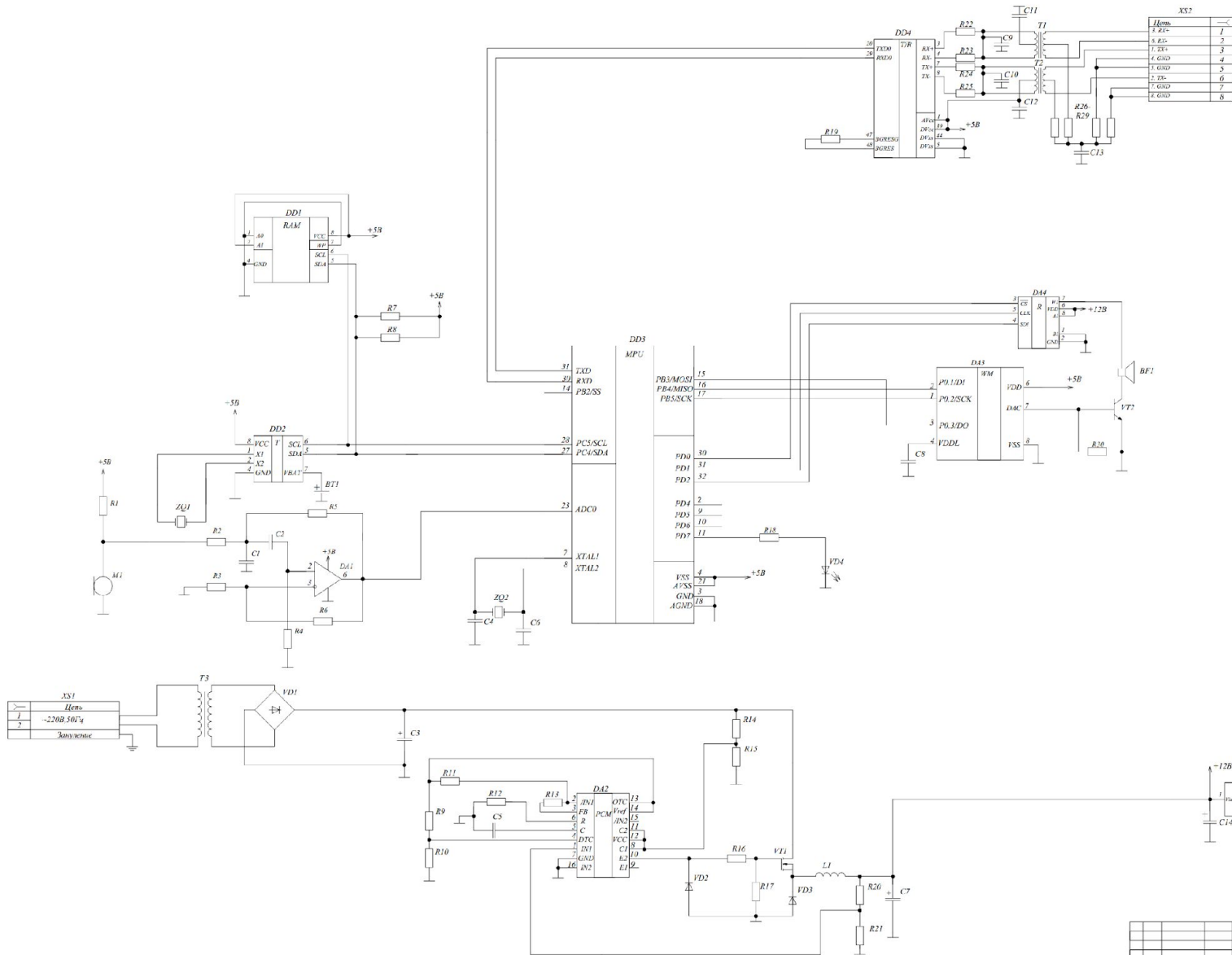
«Формирователь
речевых оповещений»



				ДП-3130311228-2016-01 Э1			
Исполн.	И. Соколов	Губин	Давыд	Формирователь	Лист	Мессе	Послепз
Разработ.	Губин			Схема			
Провер.	Копин			электрическая	Лист	Листов	?
Технико	Губин						
Исполн.	Губин						
Чел	Варбей						

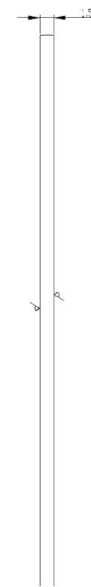
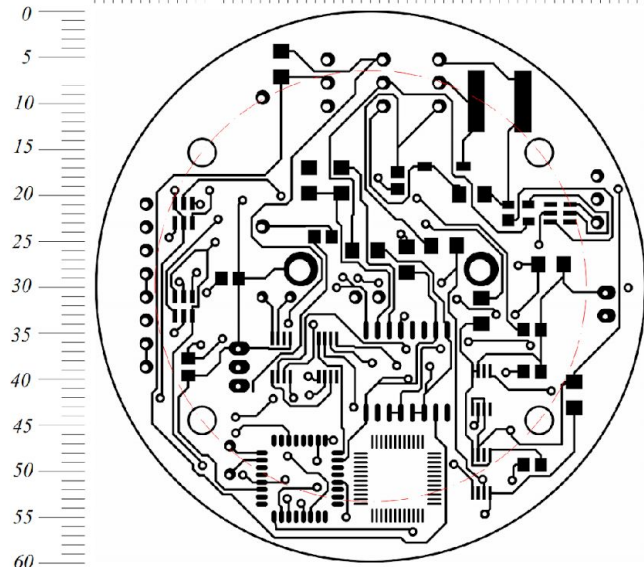
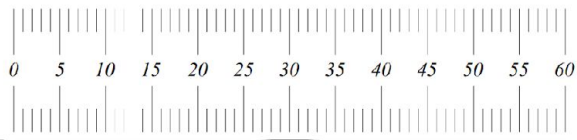
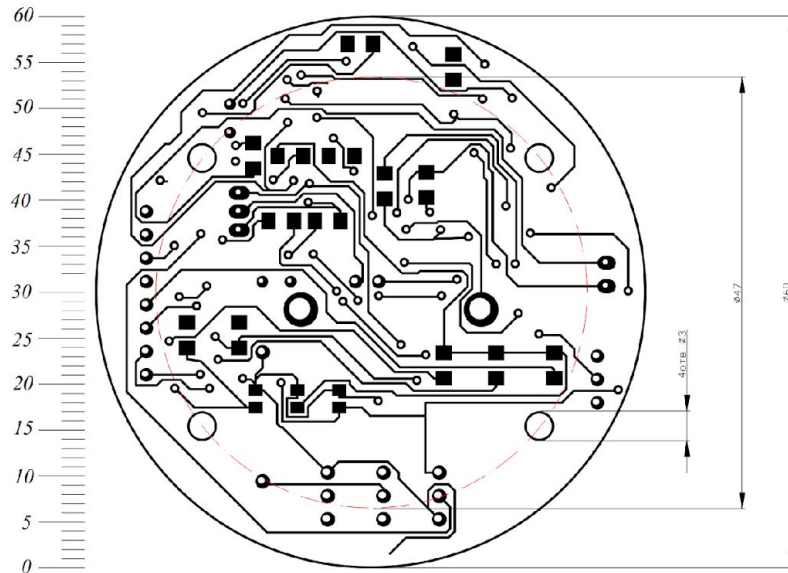


				ДП-3130311228-2016-02 Э2			
				Формирование и печать			
Имя/лист	№ докум.	Год/мес./дата		Лист	Мессе	Масштаб	
Резурб.	Год/мес.						
Провер.	Контр.						
Техник	Техник						
Исполн.	Инженер						
Чел.	Вариант						гр. 31303112



XS1	Цепь
1	-220В, 50Гц
2	Защитное

ДП-3130311228-2016-03 ЭЗ			
Исполн.	№ докум.	Подпись/Дата	
Резьбев Гаврилов			
Провер. Клеин			
Главный Гаврилов			
Исполн. Резьбев			
Чел. Варей			
Формирован проект оптоэлектронной системы экзоскелетной привязанности			Лист 1
			Листов 1
			зр. 31303112

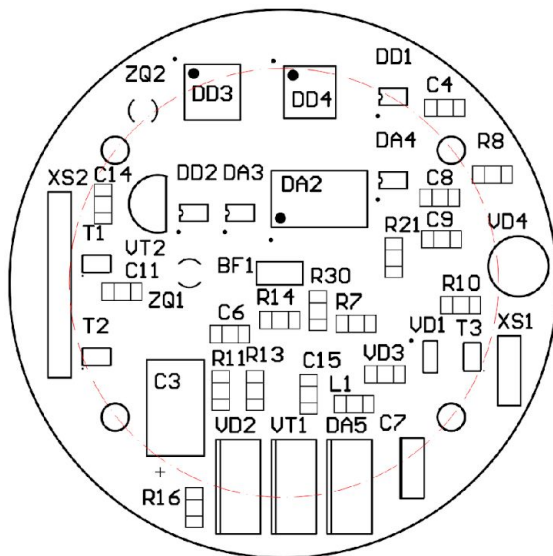
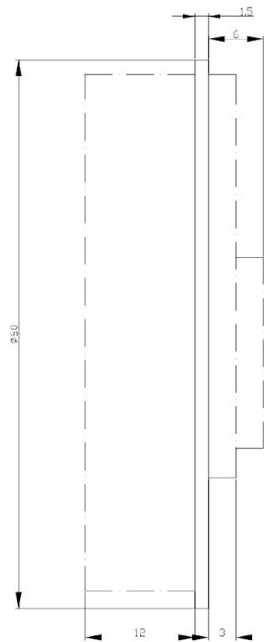
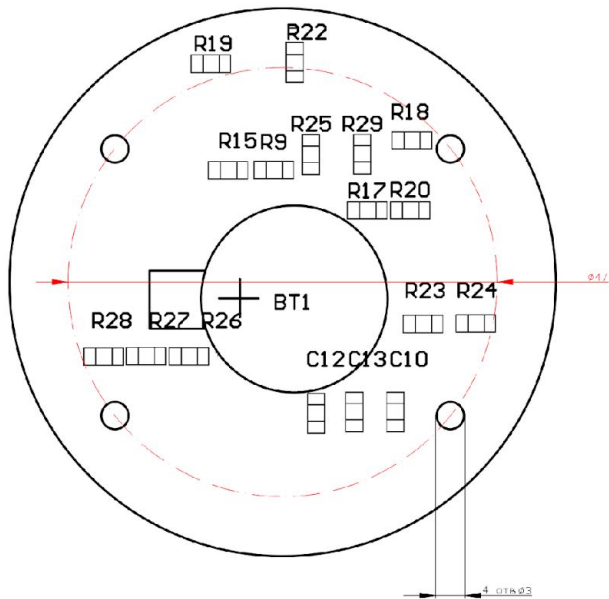


Параметры контактных площадок

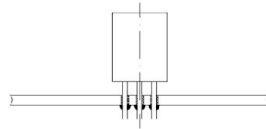
Обозначение	Диаметр отверстия, мм	Размер контактной площадки, мм	Наличие металлизации	Количество отверстий
○	0,8	1,5	Есть	17
◐	0,75	1,6	Есть	5
●	0,6	0,8	Есть	43

1. Размер для ссылки.
2. Цифра должна соответствовать ГОСТ 23751-79. 1 группа эластичности 2, класс точности по ГОСТ 2 3751-86.
3. Максимальные предельные отклонения размеров между собой: ±0,1мм
4. Меркировать азимутальную величину шрифтом 2, ГОСТ 2 6080-85
5. Покрытие печатных проводников, контактных площадок и металлизированных отверстий системой Ризе ТУ 6-09-1065-75
6. Меркировать дату изготовления краской МВЕЧ по ОСТ 4ГО.054.205 Шрифтом 2,5 по ГОСТ 2 6080-85

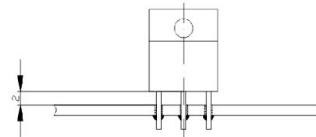
				ДП-3130311228-2016-04		
Изм./Лист	№ докум.	Год/Изм./Дата	Формальность реальных отклонений	Лист	Мессе	Наставка
Разработ.	Год/Изм.					4:1
Провер.	Исполн.		Плата печатная	Лист	Листов	1
Техник	Техвед.					
Исполн.	Вед.инженер		СФ-1-33-1,3			
Чел.	Взам.инж.		ГОСТ 10316-78			гр. 31303112



Установка детали VT2

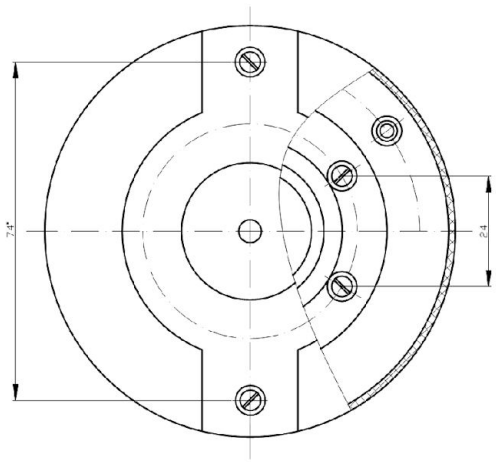
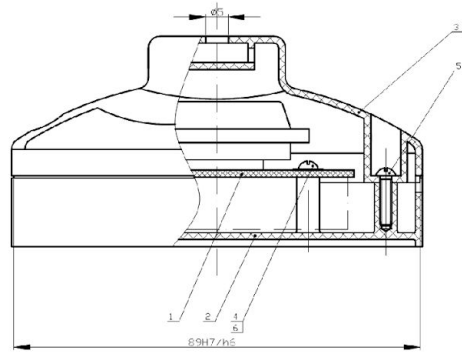
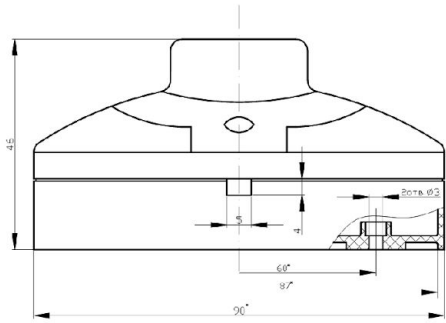


Установка деталей DA5, VD2, VT1



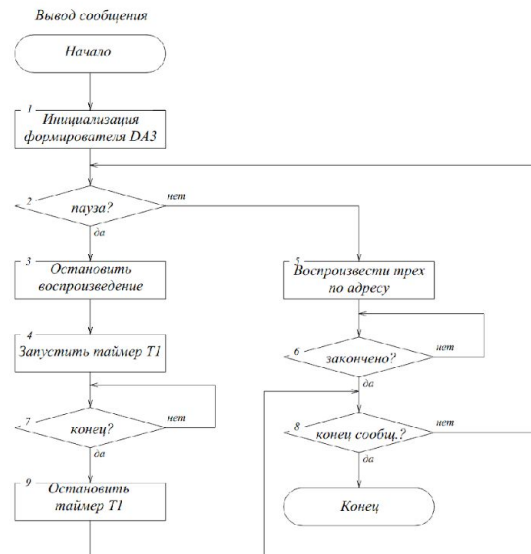
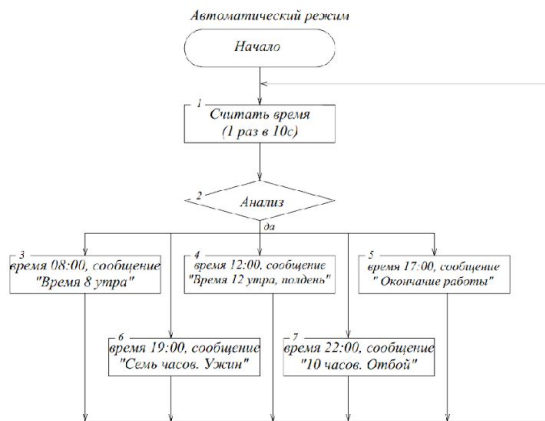
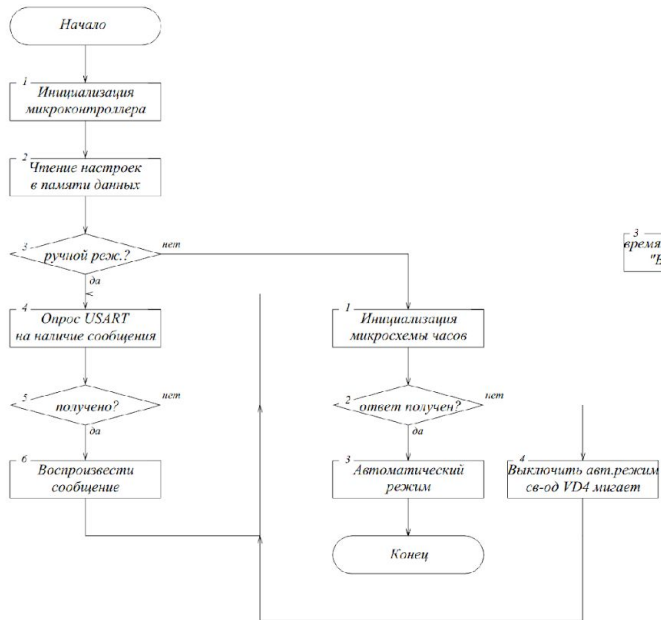
- 1 Плата кривоугол ПОС-61 по ГОСТ 21931-76
- 2 Плата должна соответствовать ГОСТ 23751-86.
- 3 Обязательна сверло-бензиновой смеси, состоящий из сврта этогоже по ГОСТ 17299 - 78 и бензина БР-1 по ГОСТ 443 - 76 в соотношении 1:1

ДП-3130311228-2016-05 СБ				Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн	№ докум	Подпись	Дата	Формировать в режиме		
Разработ	Гвоздь			электрический		4:1
Проект	Жуков			Плата печатная		
Техник	Гаврило			Чертеж сборочный	Лист	Листов 1
Исполн	Дубинин					
Чел	Варвеев					

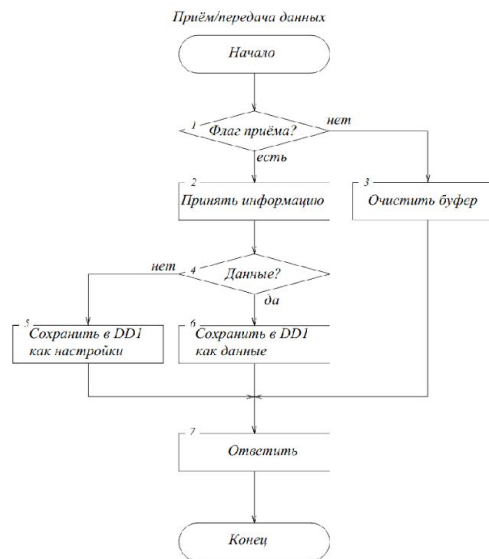
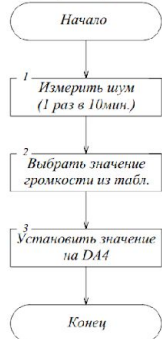


↑ Размеры для справок.

				ДП-3130311228-2016-06 СБ			
Исполн	ИР	Факт	Удобр	Дата	Формировать чертеж	Диаг	Масштаб
Разработ	Голов				определить	У	2:1
Пробир	Кли				Чертеж сборки	Диаг	Детей
Голов	Голов					Детей	Г
Исполн	Фул	Чел	Вариант				зр. 31303112



Регулировка громкости (авт)



АНАЛИЗ НАДЕЖНОСТИ ФОРМИРОВАТЕЛЯ РЕЧЕВЫХ ОПОВЕЩЕНИЙ

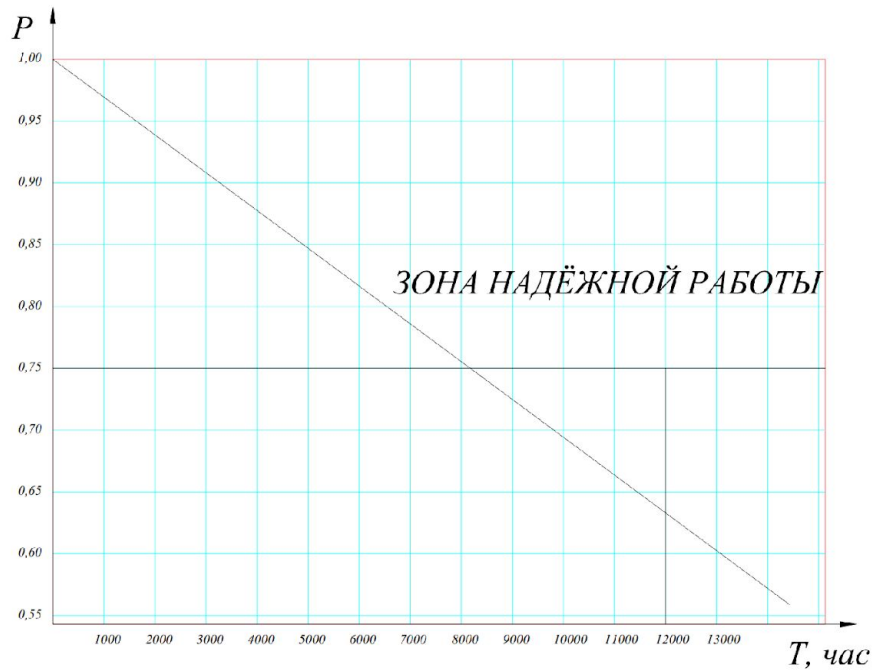


График зависимости вероятности безотказной работы отдельно взятых блоков. При вероятности безотказной работы 0,75 наработка на отказ 8100 часов.

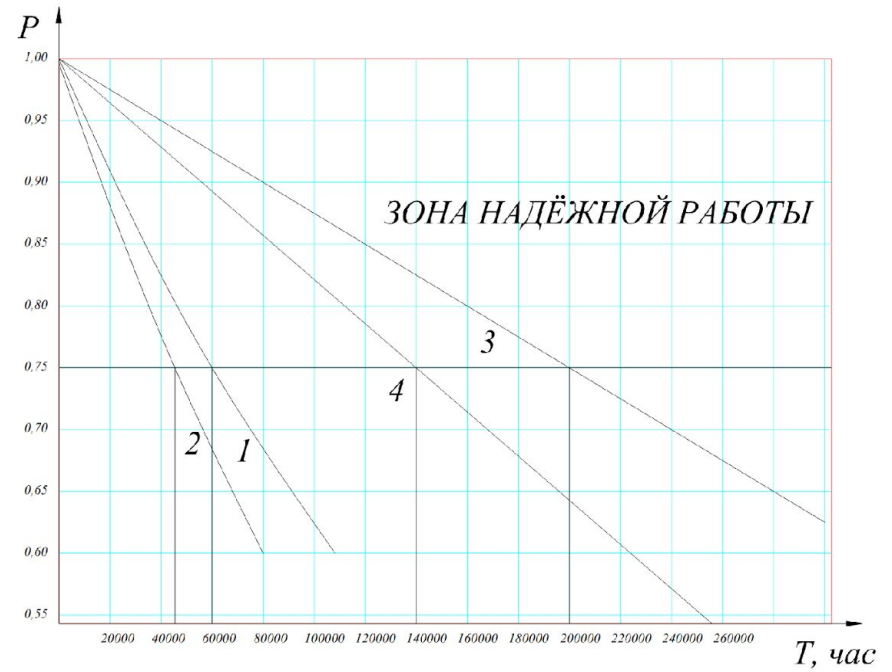


График зависимости вероятности безотказной работы отдельно взятых блоков.

1. Блок питания;
2. Блок обработки и индикации;
3. Блок шумомера;
4. Блок формирователя сообщения.

