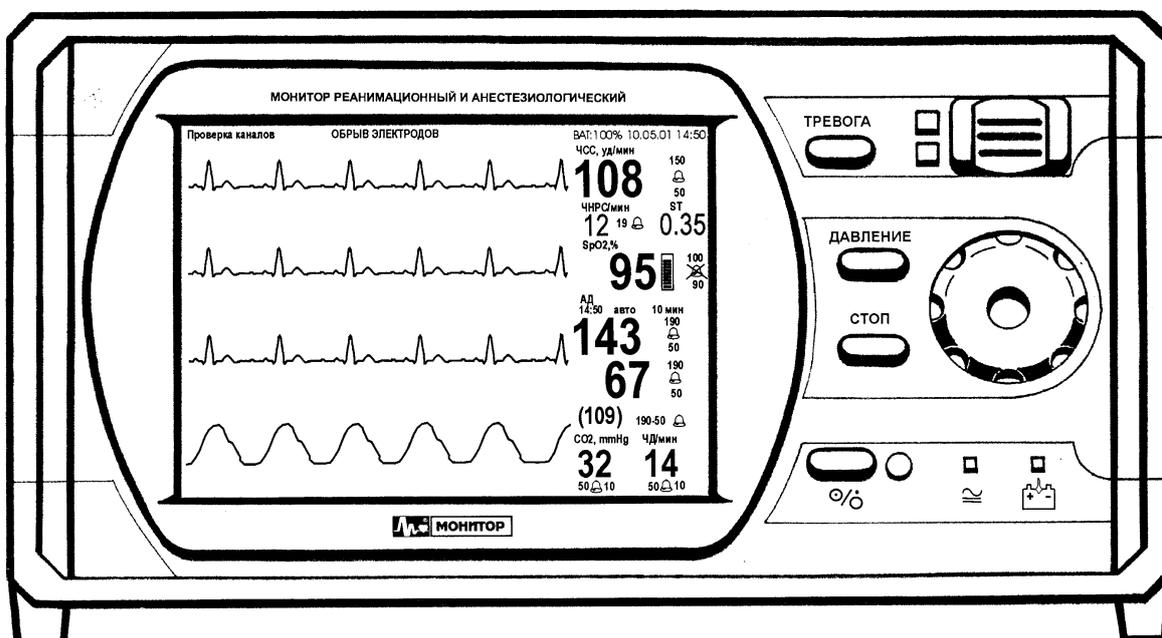




**МОНИТОР РЕАНИМАЦИОННЫЙ
И АНЕСТЕЗИОЛОГИЧЕСКИЙ
МИТАР-01-“Р-Д”**
С ЦВЕТНЫМ ЭКРАНОМ 6,4”

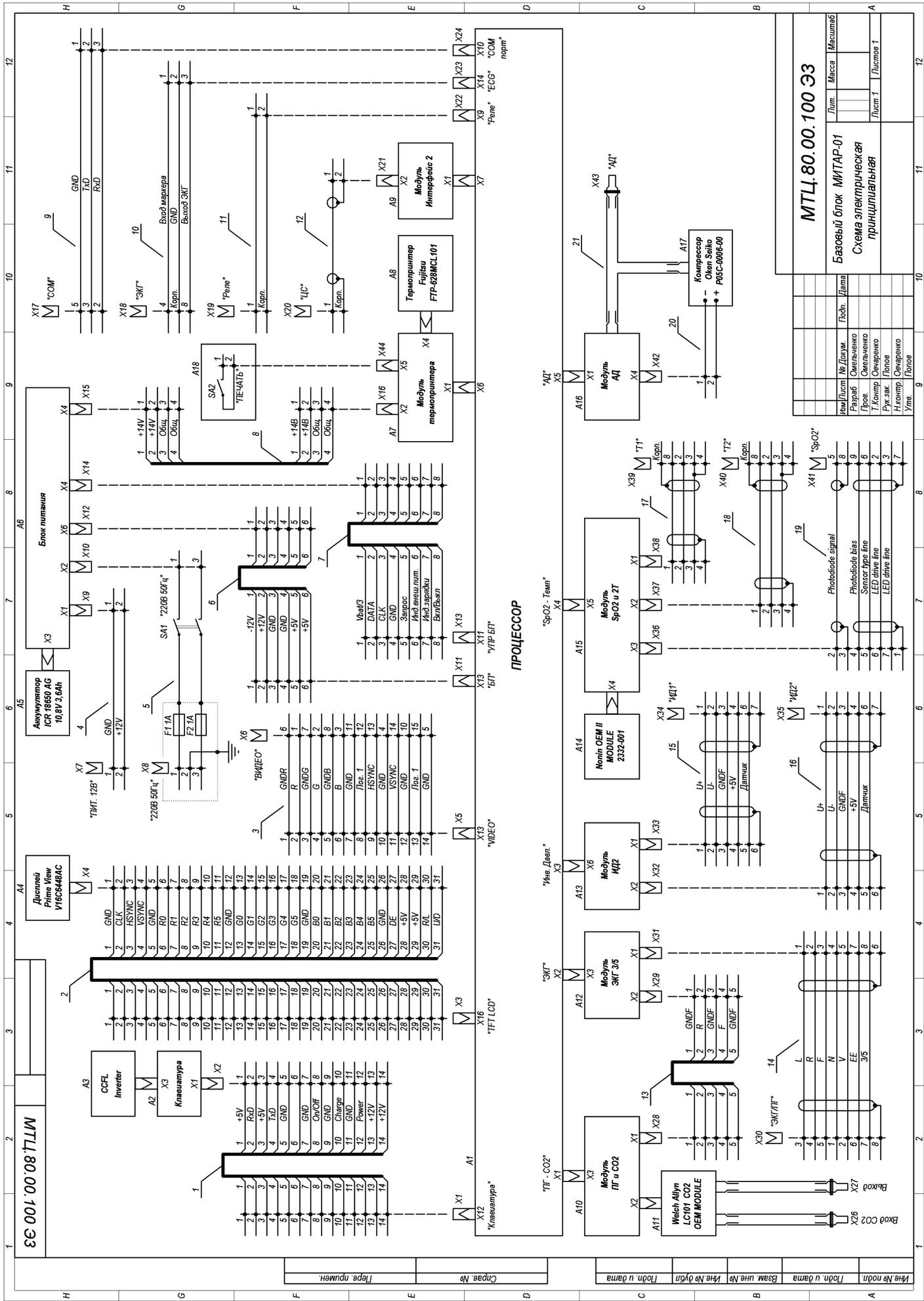
АЛЬБОМ СХЕМ

МТЦ.80.00.100 АЭ



Содержание

		Стр.
1. Базовый блок Митар-01:		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.00.100ЭЗ	3
Перечень элементов	МТЦ.80.00.100ПЭЗ	4-6
2. Блок питания		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.02.501ЭЗ	7
Сборочный чертеж	МТЦ.80.02.501СБ	8
3. Клавиатура		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.03.501ЭЗ	9
Сборочный чертеж	МТЦ.80.03.501СБ	10
4. Процессор		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.01.505ЭЗ	11
Сборочный чертеж	МТЦ.80.01.505СБ	12
5. Модуль ЭКГ 3/5		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.12.501ЭЗ	13
Сборочный чертеж	МТЦ.80.12.501СБ	14-15
6. Модуль АД		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.07.501ЭЗ	16
Сборочный чертеж	МТЦ.80.07.501СБ	17
7. Модуль SpO2 и 2T°		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.06.501ЭЗ	18
Сборочный чертеж	МТЦ.80.06.500СБ	19
8. Модуль ПГ и CO2		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.08.501ЭЗ	20
Сборочный чертеж	МТЦ.80.08.500СБ	21-22
9. Модуль инвазивного давления IBP2		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.16.501ЭЗ	23
Сборочный чертеж	МТЦ.80.16.501СБ	24-25
10. Модуль термопринтера		
Схема электрическая принципиальная	МТЦ.80.04.501ЭЗ	26
Сборочный чертеж	МТЦ.80.04.501СБ	27-28
11. Жгуты и кабели		
Сборочные чертежи		29-49



Поз. Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание	
1	Жгут КЛВ	МТЦ.80.01.601	1		
2	Кабель ЖКИ Ахон FDC31/0102AMF04		1		
3	Жгут Видео	МТЦ.80.01.602	1		
4	Жгут Питания 12В	МТЦ.80.01.603	1		
5	Жгут Питания 220В	МТЦ.80.01.604	1		
6	Жгут Питания процессора	МТЦ.80.01.605	1		
7	Жгут Управления БП	МТЦ.80.01.606	1		
8	Жгут Питания термопринтера	МТЦ.80.01.607	1		
9	Жгут СОМ порта	МТЦ.80.01.608	1		
10	Жгут Выхода ЭКГ	МТЦ.80.01.609	1		
11	Жгут Реле	МТЦ.80.01.610	1		
12	Жгут Выхода на ЦС	МТЦ.80.01.611	1		
13	Жгут ПГ	МТЦ.80.01.612	1		
14	Жгут ЭКГ	МТЦ.80.01.613	1		
15,16	Жгут Инвазивного Давления	МТЦ.80.01.614	2		
17,18	Жгут Температуры	МТЦ.80.01.615	2		
19	Жгут SpO2	МТЦ.80.01.616	1		
20	Жгут Компрессора	МТЦ.80.01.617	1		
21	Пневмосистема АД	МТЦ.80.01.618	1		
A1	Процессор	МТЦ.80.01.505	1		
A2	Клавиатура	МТЦ.80.03.501	1		
A3	CCFL Inverter Cotek 01-1000-2990		1		
A4	TFT ЖК дисплей Prime View V16C6448AC		1		
МТЦ.80.00.100 ПЭЗ					
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Омельченко				
Пров.	Омельченко				
Т.Контр.	Овчаренко				
Н.контр.	Овчаренко				
Утв.	Попов				
Базовый блок МИТАР-01			Лист	Лист	Листов
Перечень элементов				1	3

Поз. Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A5	Аккумулятор 10,8В; 3,6Ач МТЦ.80.19.501	1	
A6	Блок питания МТЦ.80.02.501	1	
A7	Модуль термопринтера МТЦ.80.04.501	1	
A8	Термопринтер Fujitsu FTP-628MCL101	1	
A9	Модуль Интерфейс 2 МТЦ.80.10.500	1	
A10	Модуль ПГ и СО2 МТЦ.80.08.501	1	
A11	Капнограф Welch Allyn LC101 CO2 OEM Module	1	
A12	Модуль ЭКГ 3/5 МТЦ.80.12.501	1	
A13	Модуль инвазивного давления ИД2 МТЦ.80.16.501	1	
A14	Пульсоксиметр Nonin OEM II Module 2332-001	1	
A15	Модуль SpO2 и 2Т МТЦ.80.06.501	1	
A16	Модуль АД МТЦ.80.07.501	1	
A17	Микрокомпрессор Oken Seiko P05C-0006-00	1	
A18	Плата кнопки "ПЕЧАТЬ" МТЦ.80.18.501	1	
F1, F2	Вставка плавкая ВП2Б-1-В-1,0А АГО.481.304 ТУ	2	
SA1	Переключатель R19-20 (6А, 250В, on-off)	1	
SA2	Переключатель Tact Switch 6x6x7,3 мм	1	Из состава платы кнопки "ПЕЧАТЬ"
X1, X2	IDC Розетка IDC-14 (на кабель)	2	
X3, X4	Разъемы из состава кабеля Axon FDC31/0102AMF04	2	
X5	IDC Розетка IDC-14 (на кабель)	1	
X6	D-Sub Розетка DBH-15F (выс. плотн. на блок)	1	
X7	Вилка DC CHASSIS JACK 2,5 мм (на блок)	1	
X8	Вилка сетевая Schurter GSF2.2013.01	1	
X9	PHU - 2 Розетка на кабель шаг 3.96мм	1	
X10	PHU - 3 Розетка на кабель шаг 3.96мм	1	
X11,X12	HU - 6 Розетка на кабель шаг 2.54мм	2	
X13,X14	HU - 8 Розетка на кабель шаг 2.54мм	2	
X15,X16	HU - 4 Розетка на кабель шаг 2.54мм	2	

Подп. и дата

Инь. № дубл.

Взам. инв. №

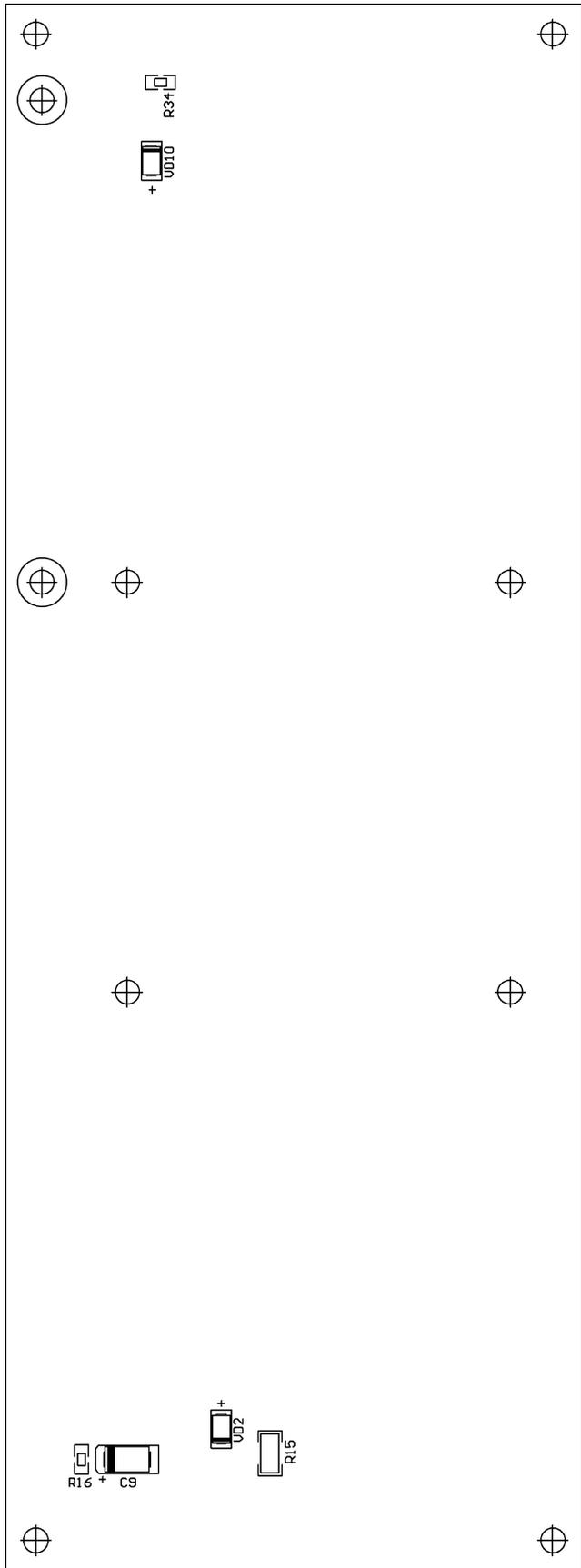
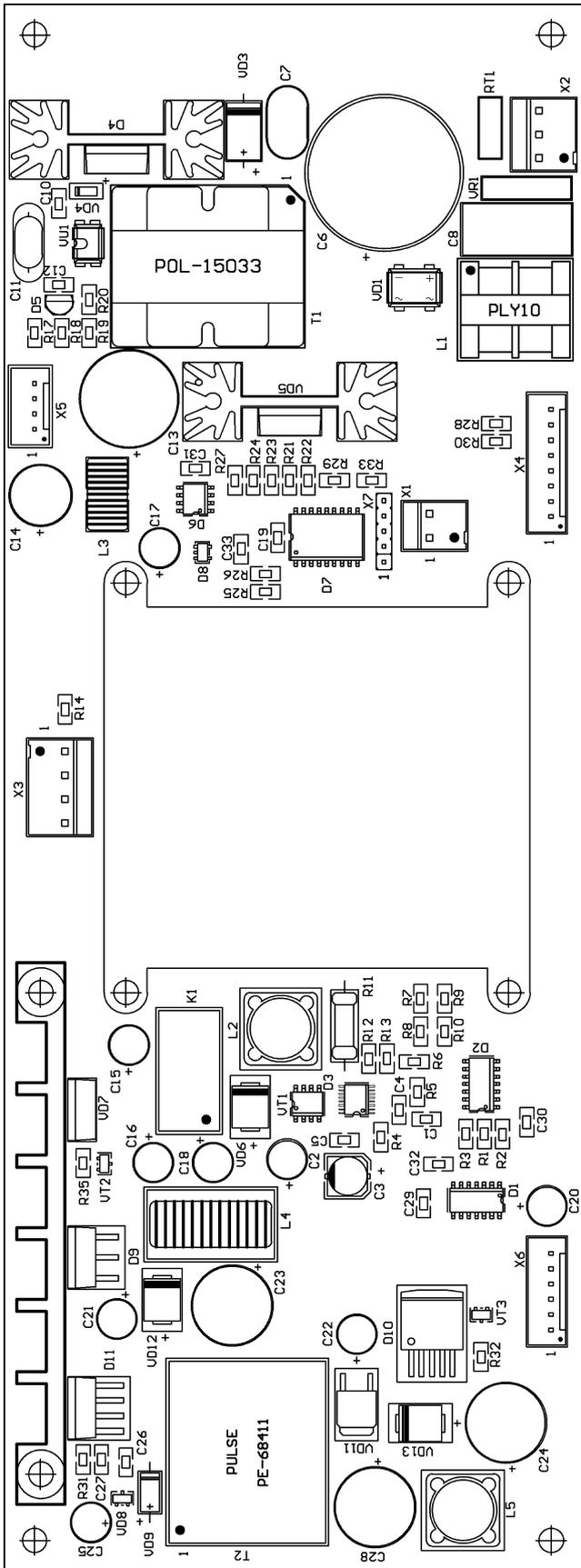
Подп. и дата

Инь. № подл.

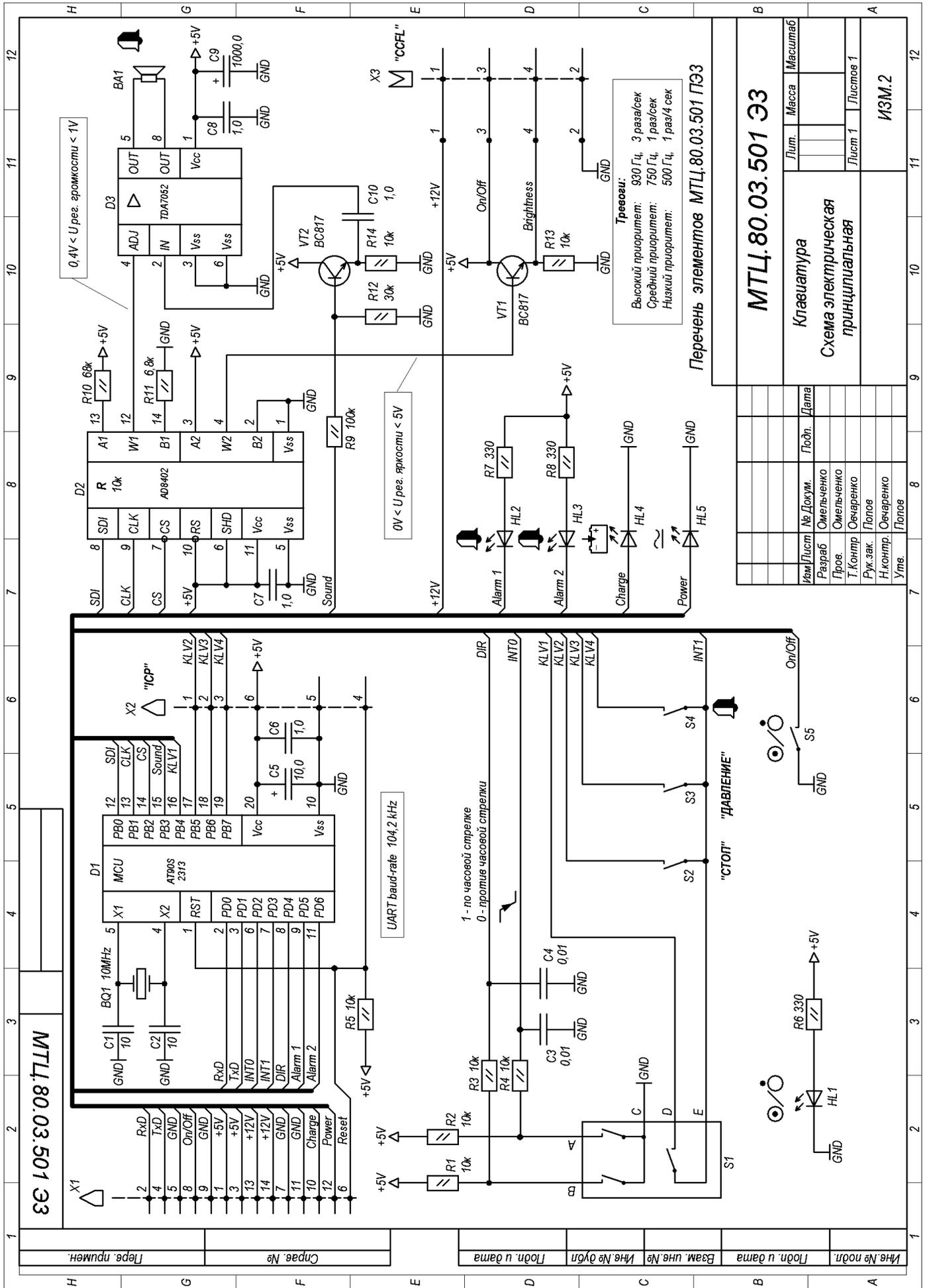
Изм Лист	№ Докум.	Подп.	Дата

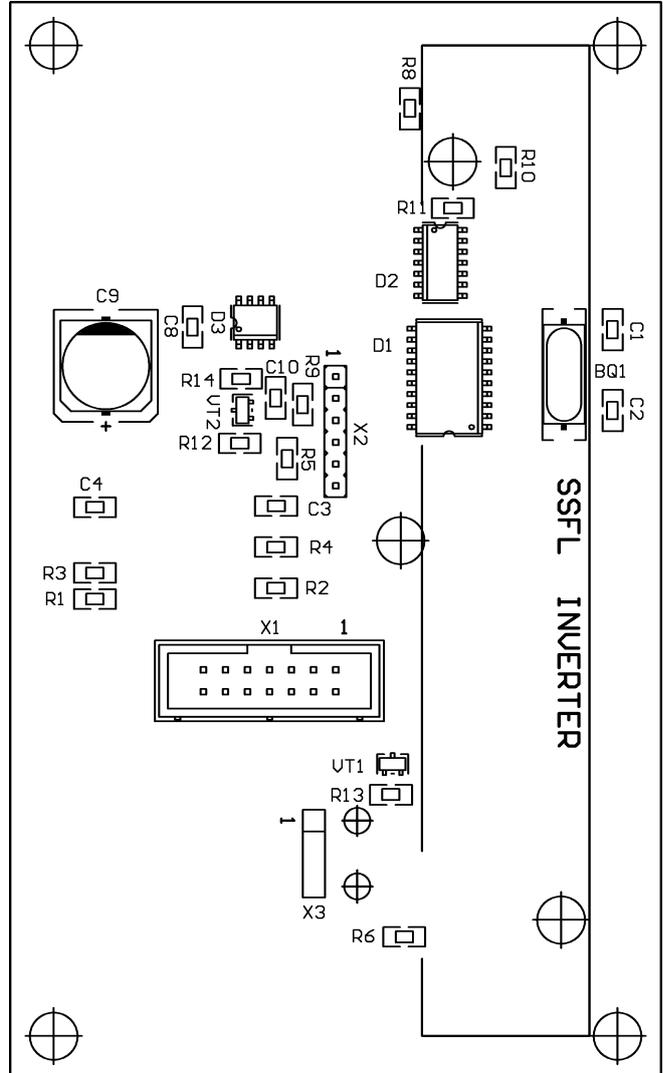
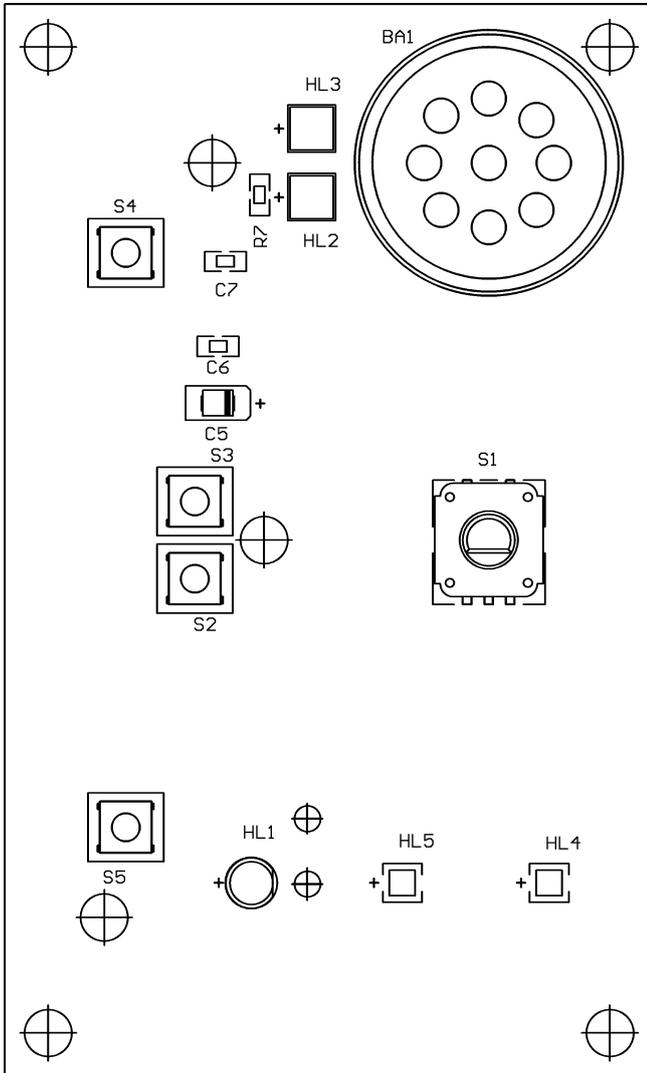
МТЦ.80.00.100 ПЭЗ

Лист
2

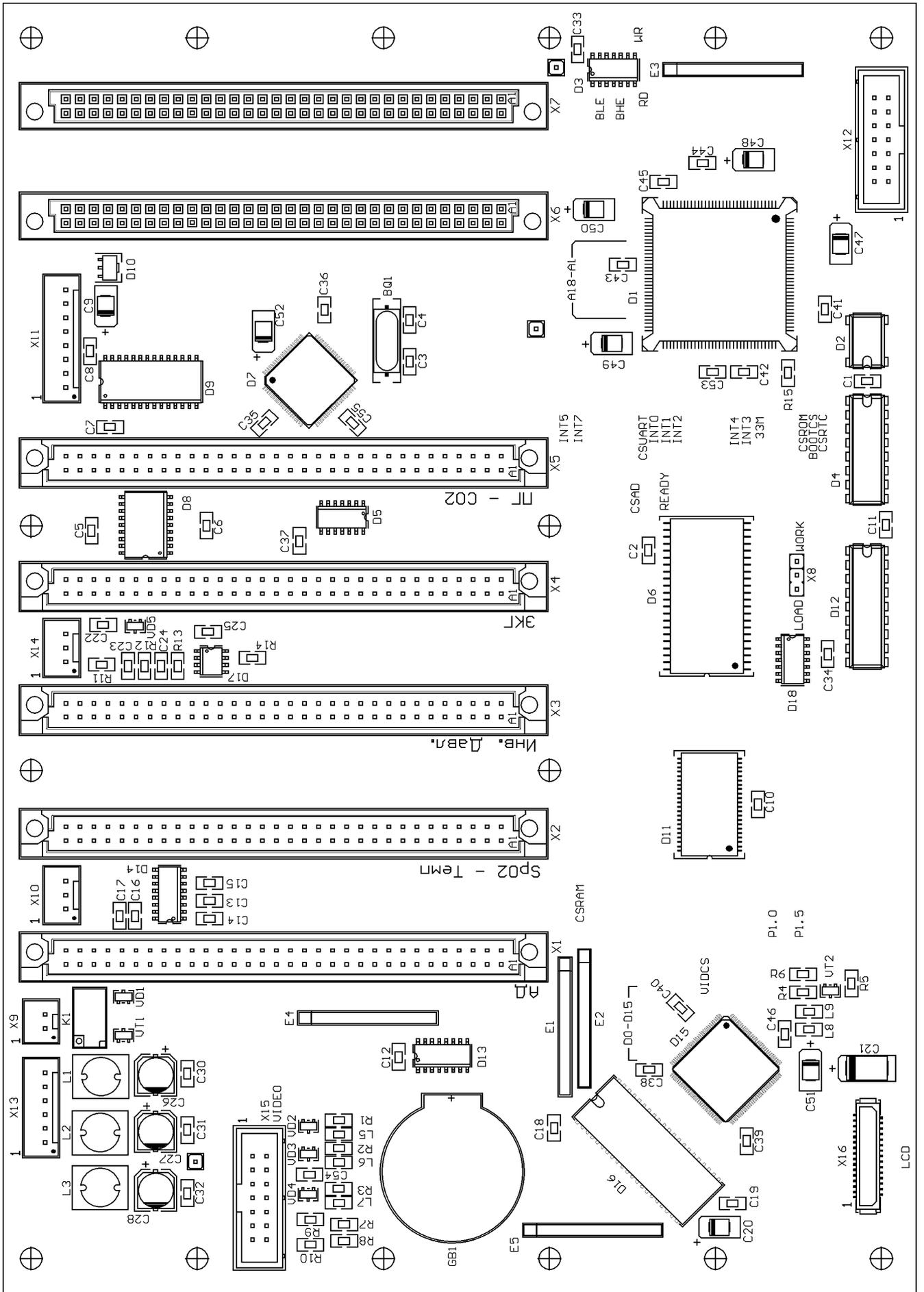


Сборочный чертеж Блока питания МТЦ.80.02.501СБ (сторона 1 и сторона 2)

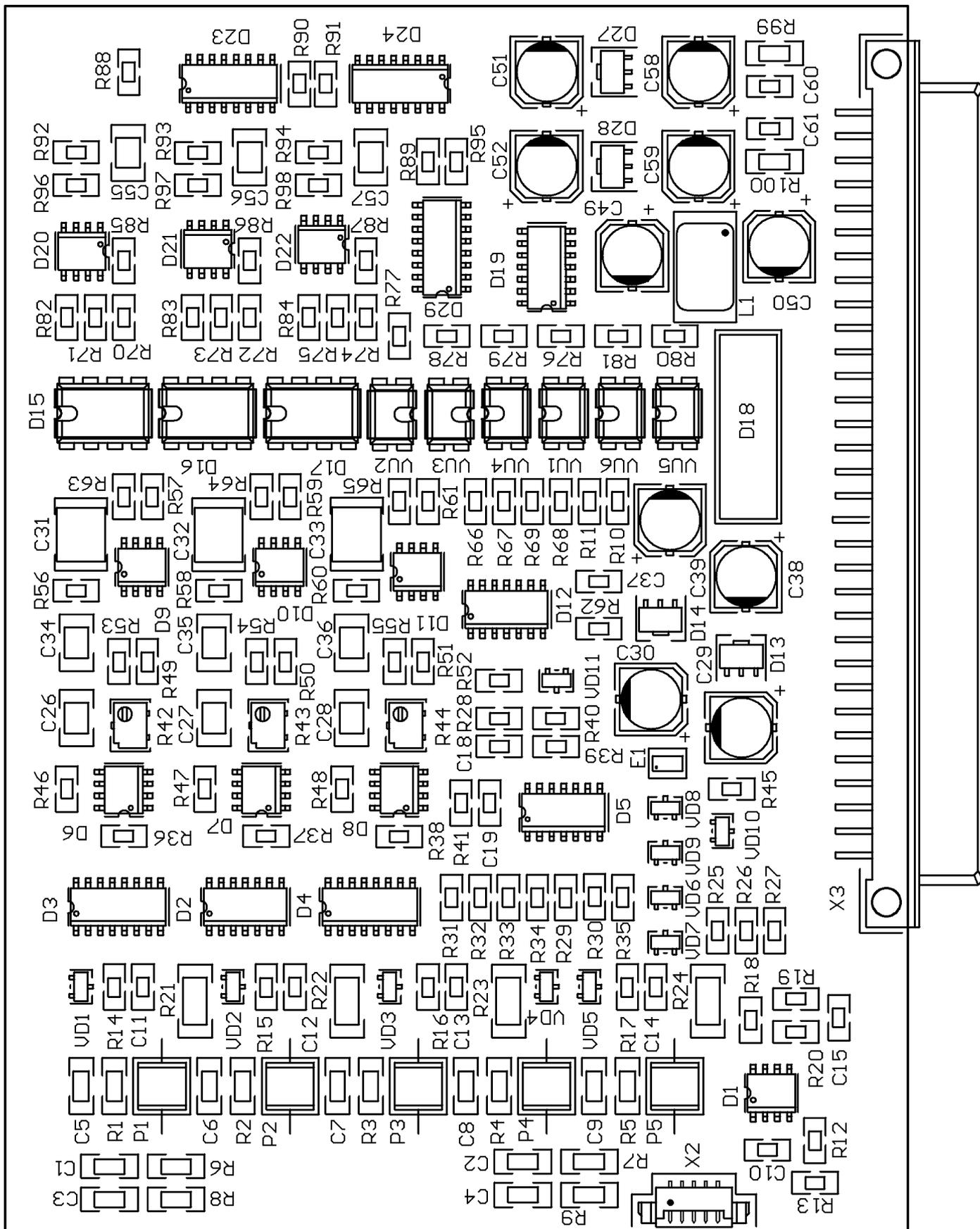




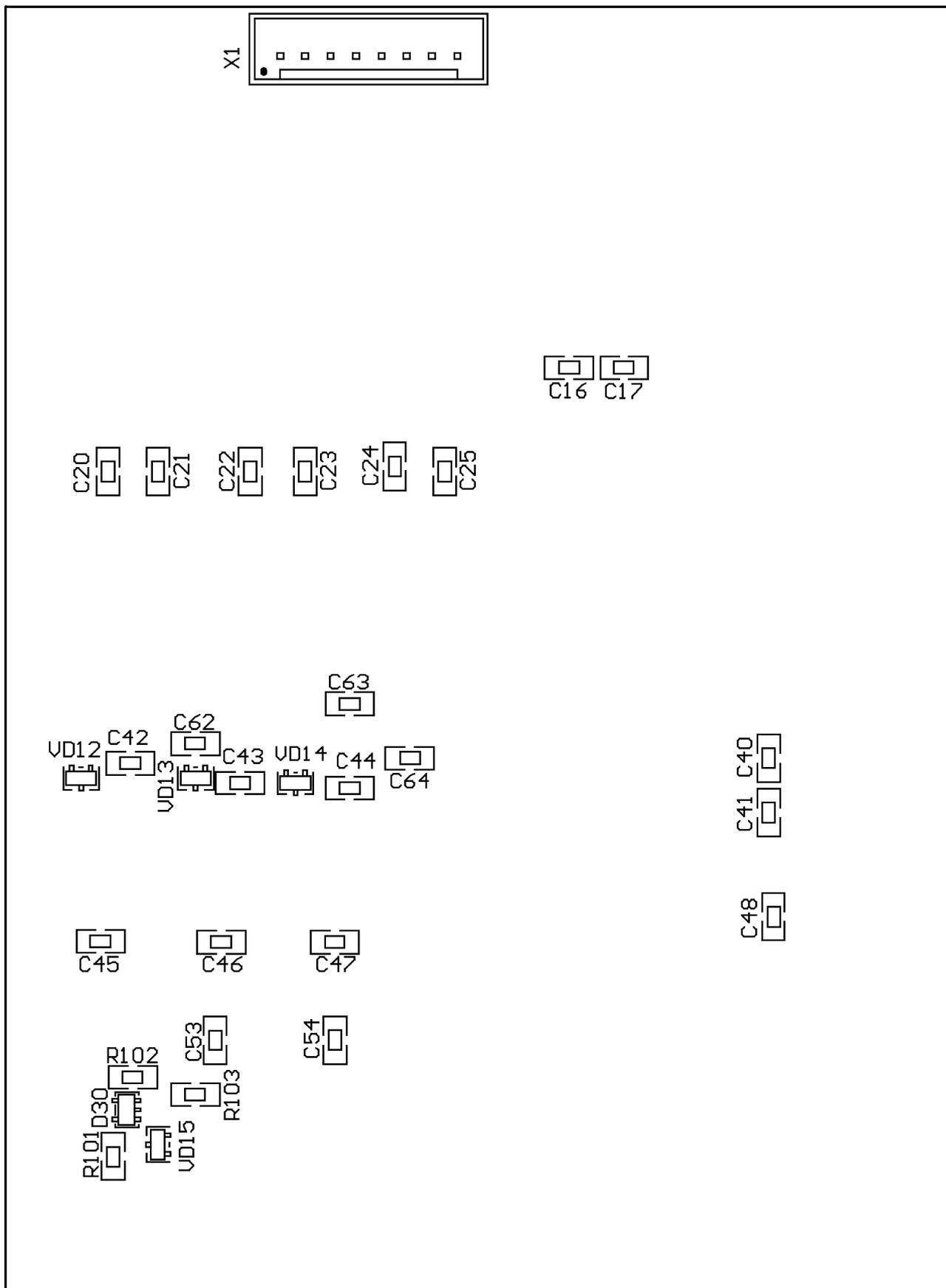
Сборочный чертеж Клавиатуры МТЦ.80.03.501СБ (сторона 1 и сторона 2)



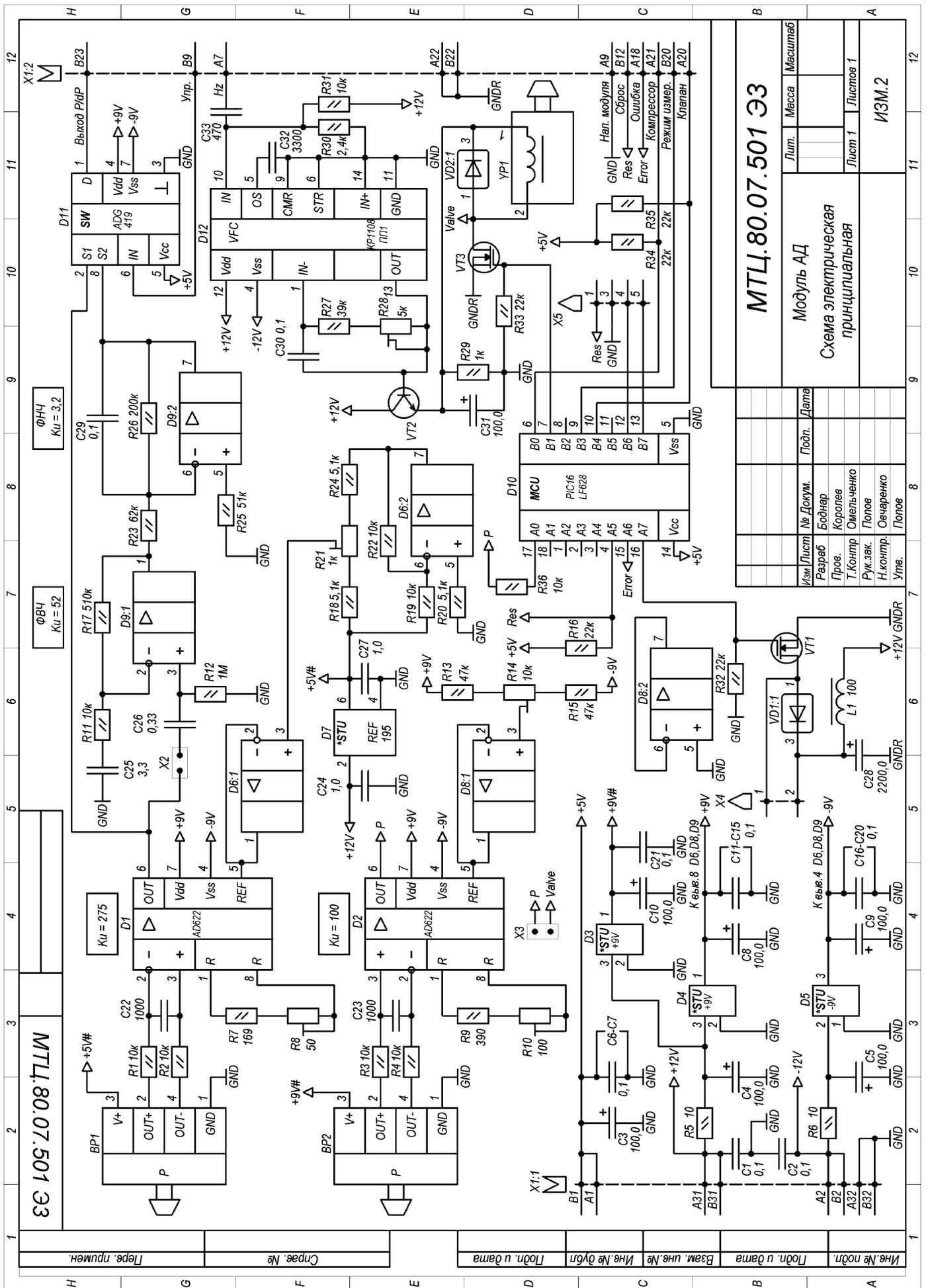
Сборочный чертеж Процессора МТЦ.80.01.505СБ



Сборочный чертеж Модуля ЭКГ 3/5 МТЦ.80.12.501СБ (сторона 1)



Сборочный чертеж Модуля ЭКГ 3/5 МТЦ.80.12.501СБ (сторона 2)



МТЦ.80.07.501.33

Модуль АД
Схема электрическая
принципиальная

Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Боднар		
Прое.	Королев		
Т.Контр.	Омельченко		
Рук.зав.	Полов		
Н.контр.	Овчаренко		
Умк.	Полов		

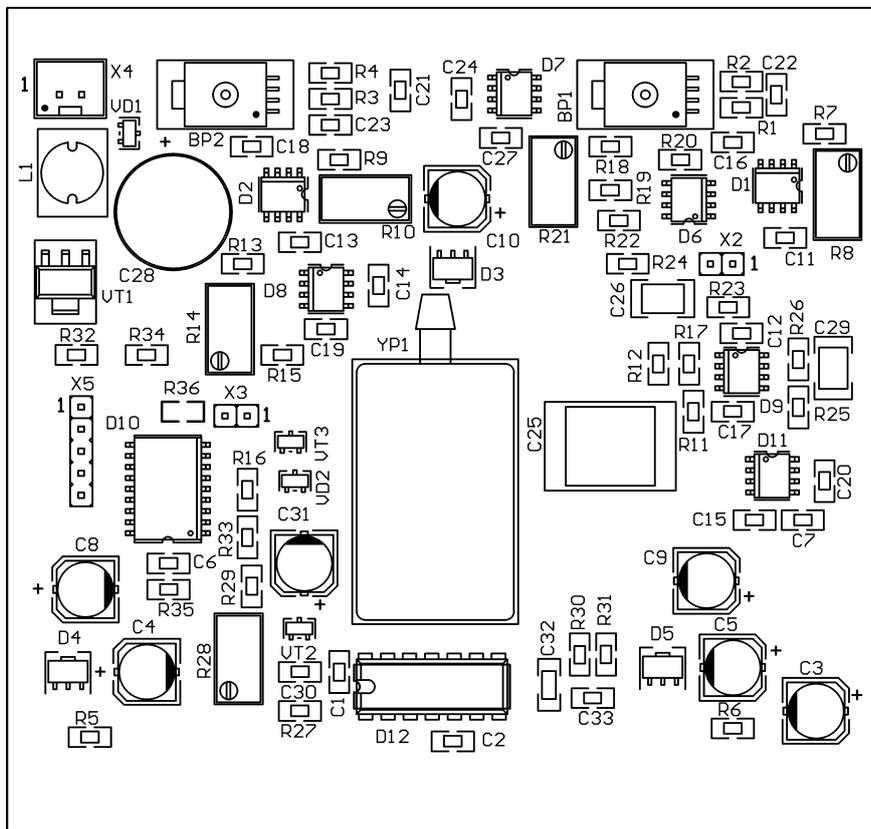
Лит.	Масса	Масштаб

Лист 1	Листов 1

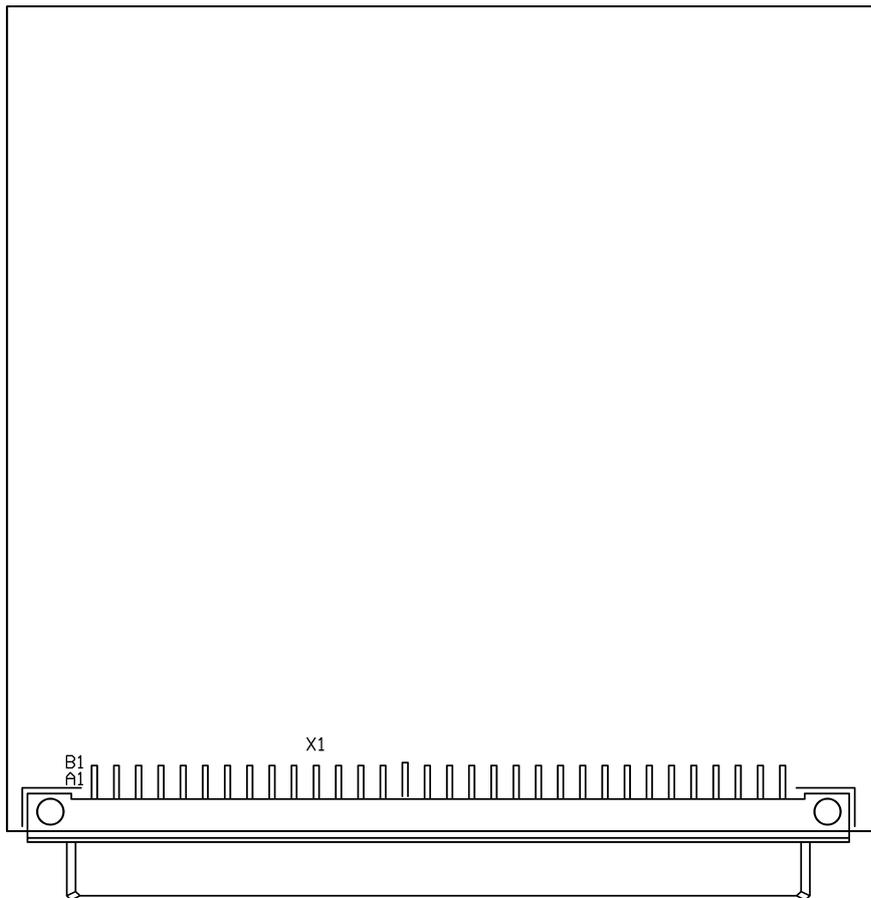
Изм. № подл.	Лист. и дата

Изм. № подл.	Лист. и дата

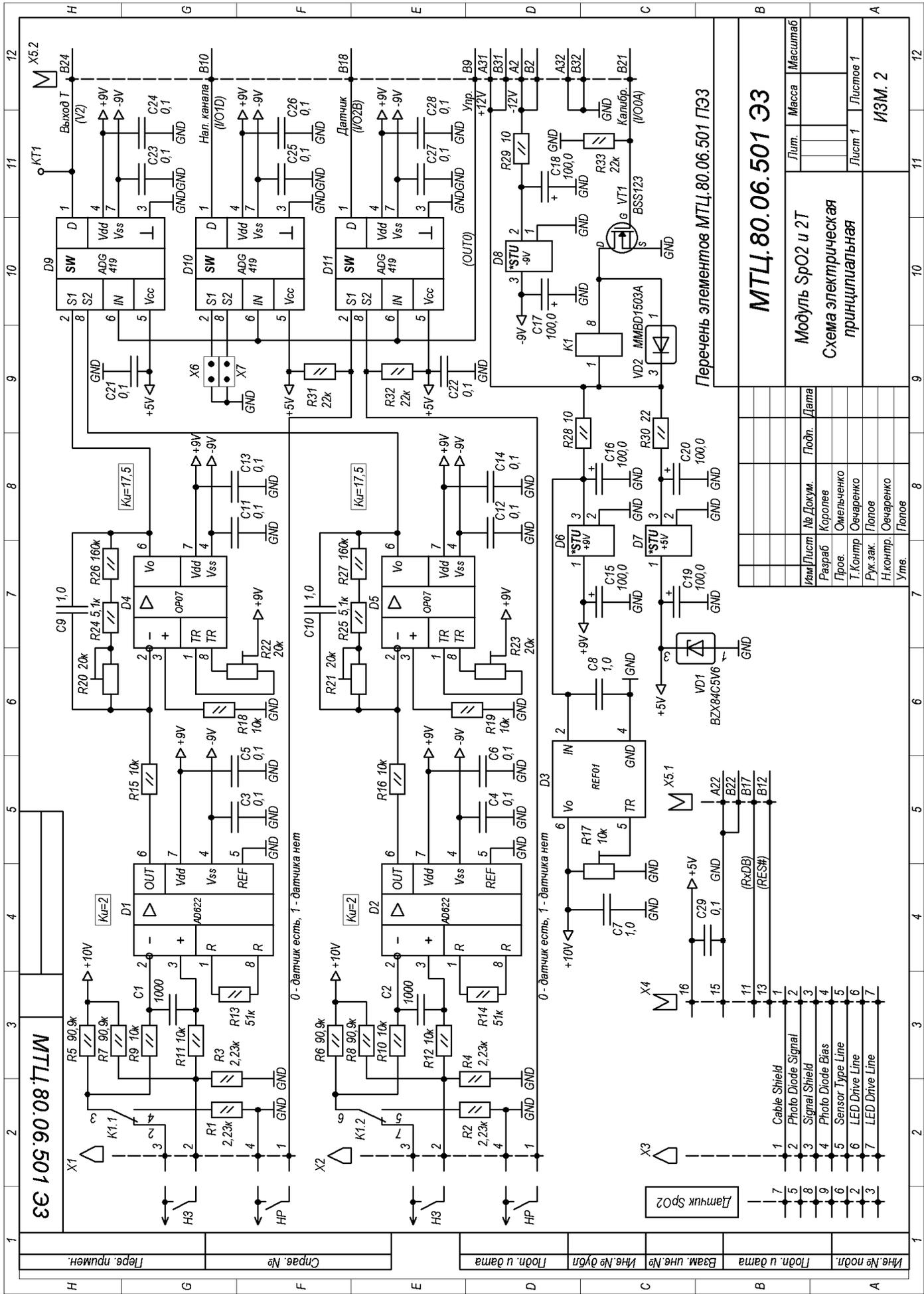
ИЗМ.2



Сборочный чертеж Модуля АД МТЦ.80.07.501СБ (сторона 1)



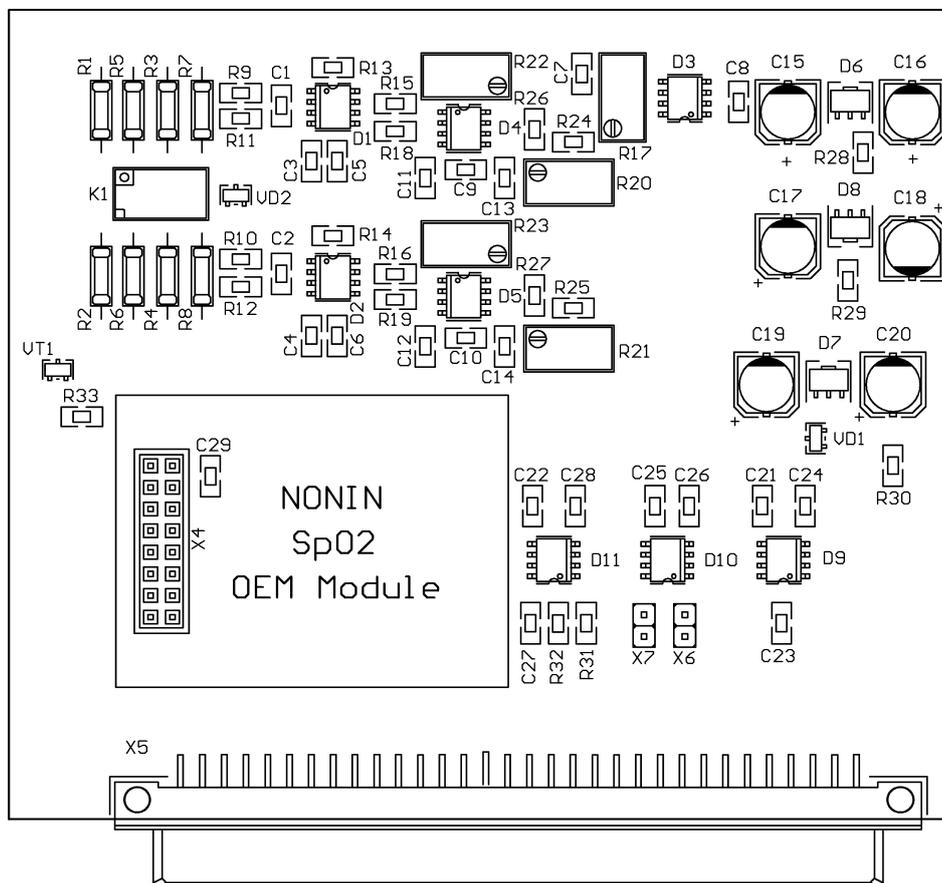
Сборочный чертеж Модуля АД МТЦ.80.07.501СБ (сторона 2)



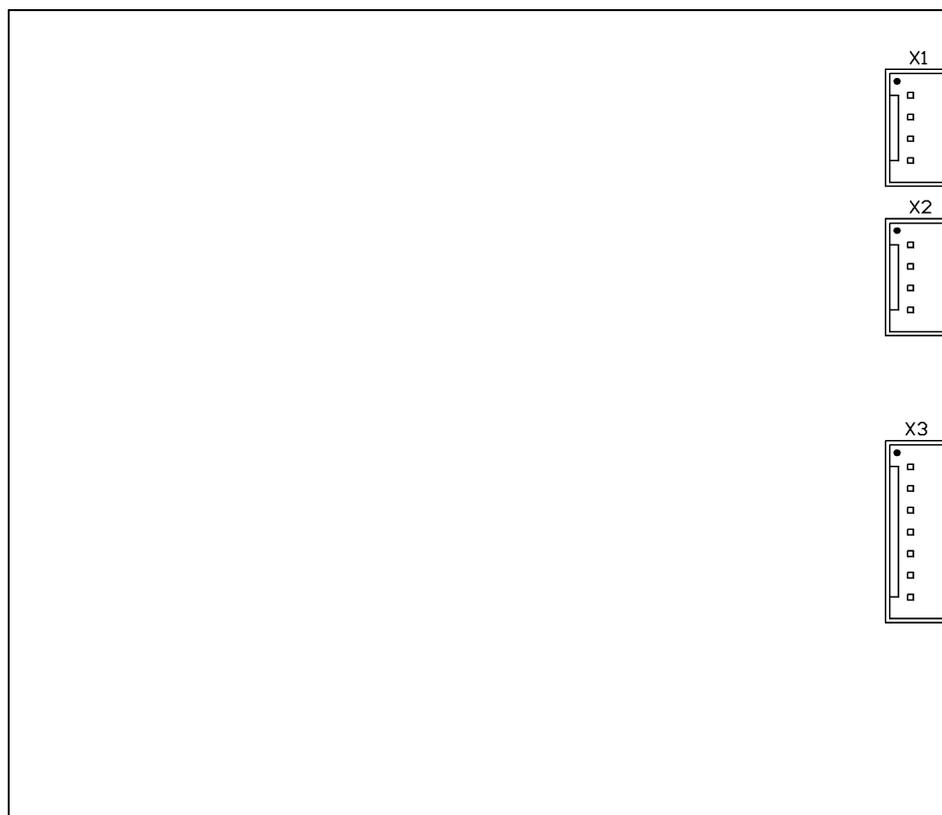
Перечень элементов МТЦ.80.06.501 ПЭ3

Изм./Лист		№ Докум.	Подп.	Дата
МТЦ.80.06.501 Э3				
Модуль SpO2 и 2T				
Схема электрическая принципиальная				
Лист		Масса	Масштаб	
Лист 1				
Листов 1		ИЗМ. 2		

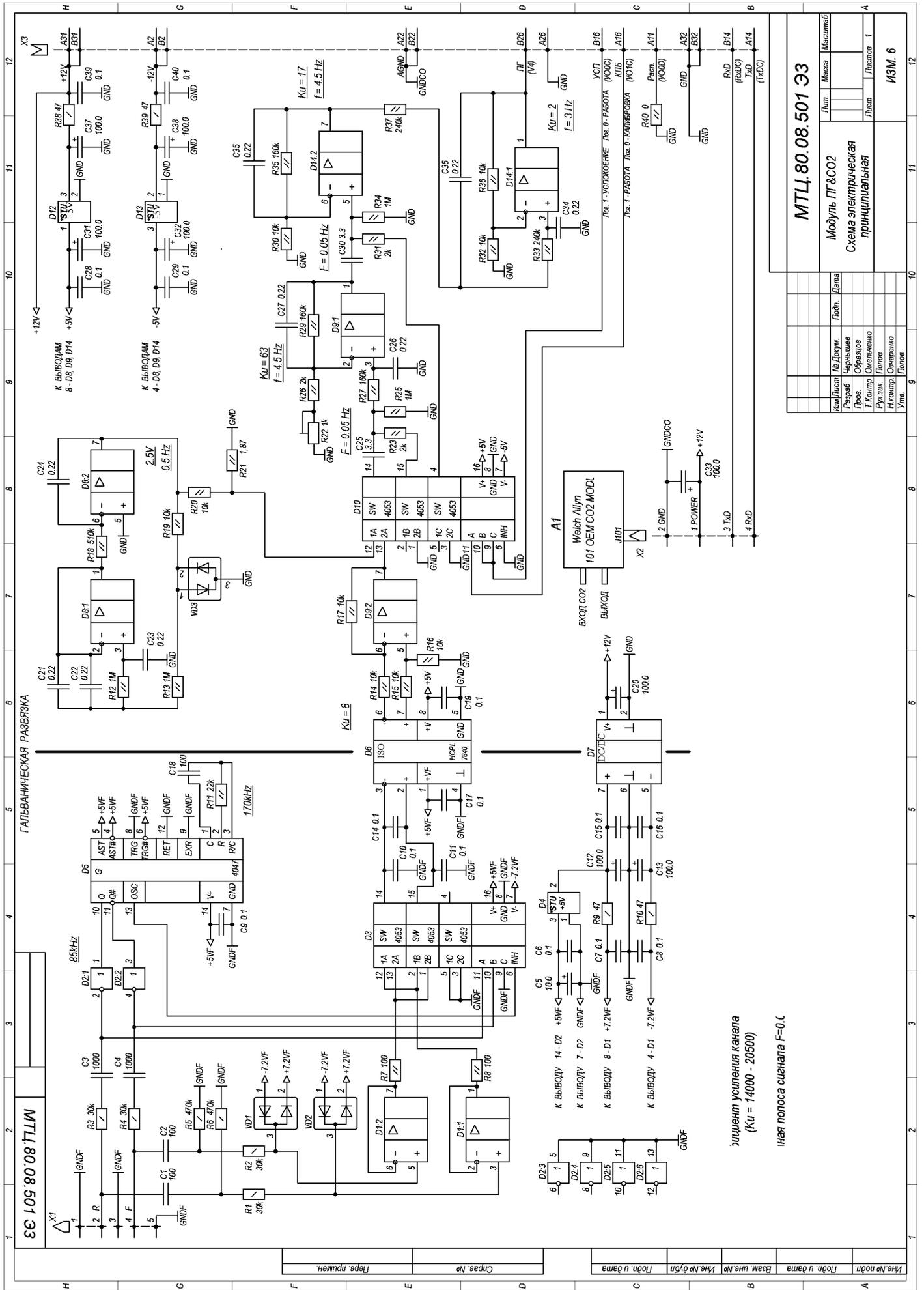
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
	Королев		
Разраб	Королев		
Прое.	Омельченко		
Т.Конпр	Осечаренко		
Руч.зак.	Полов		
Н.контр.	Осечаренко		
Утв.	Полов		



Сборочный чертеж Модуля SpO2 и 2Т МТЦ.80.06.501СБ (сторона 1)



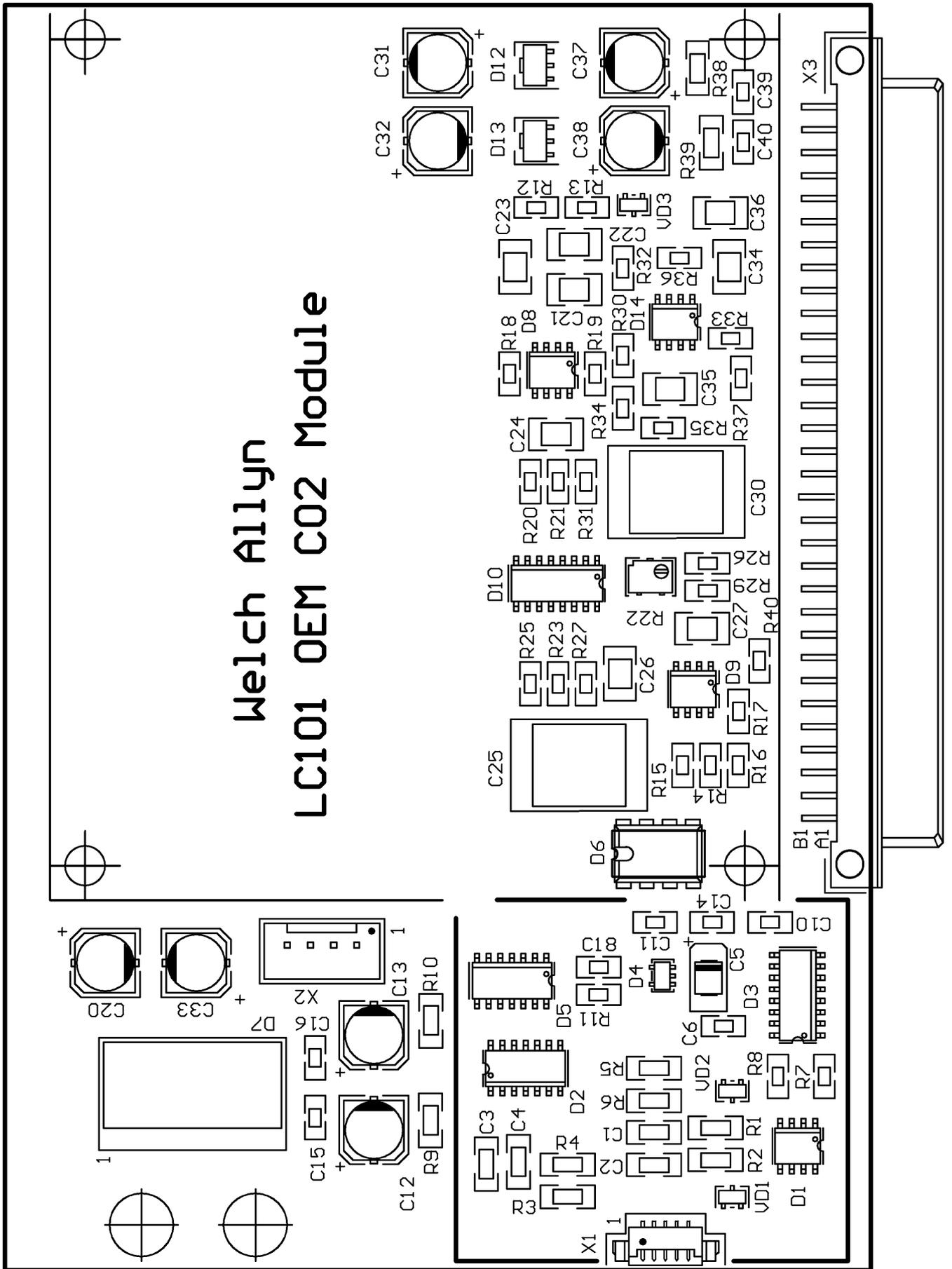
Сборочный чертеж Модуля SpO2 и 2Т МТЦ.80.06.501СБ (сторона 2)



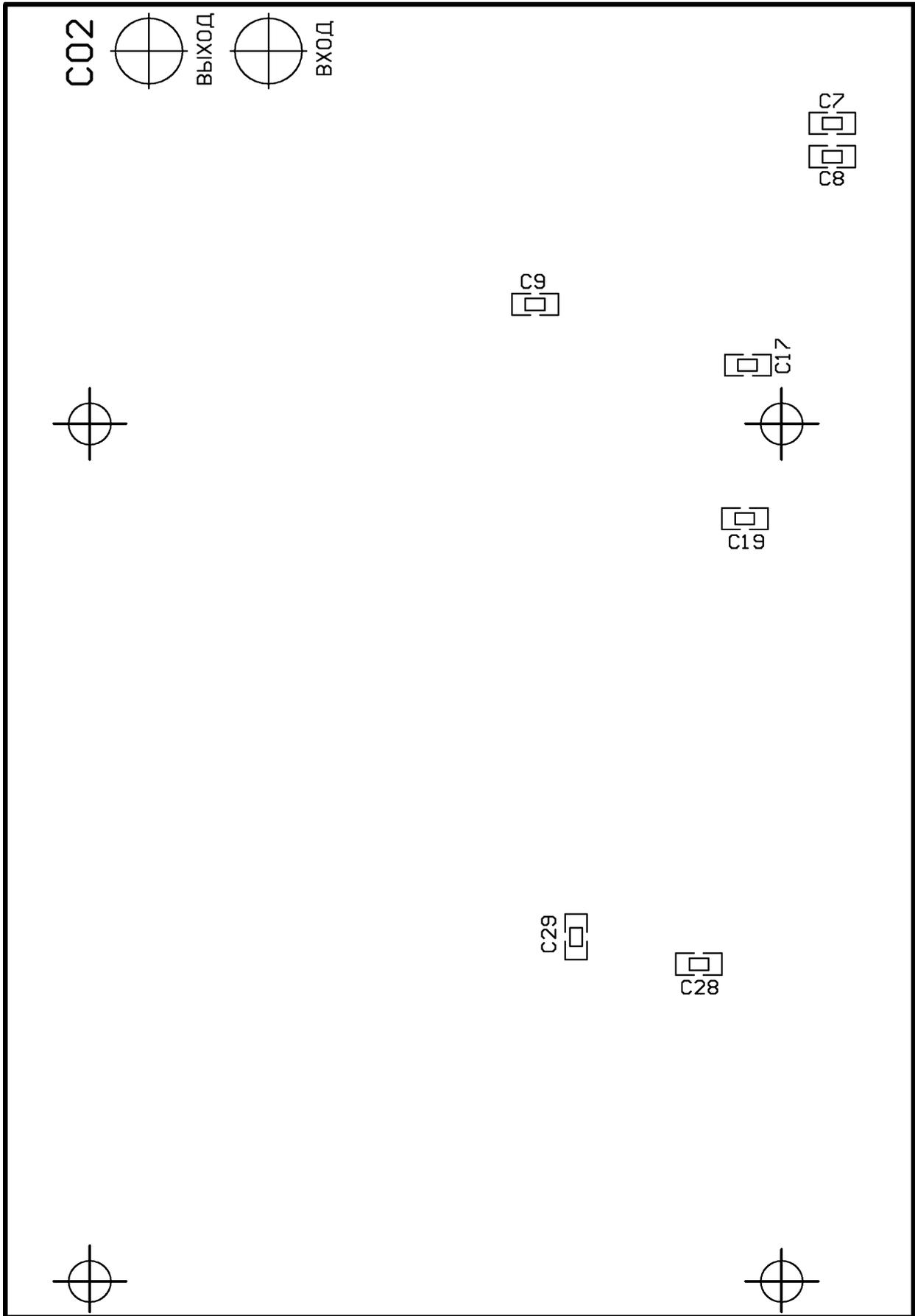
№	Лист	№ Докум.	Полн.	Дата
1	1	Разраб. Чернышев		
2	1	Пров. Образцов		
3	1	Т.Контр. Омельченко		
4	1	Руч.зак. Попов		
5	1	Н.Контр. Овчаренко		
6	1	Умк.		

Лит.	Масса	Масштаб

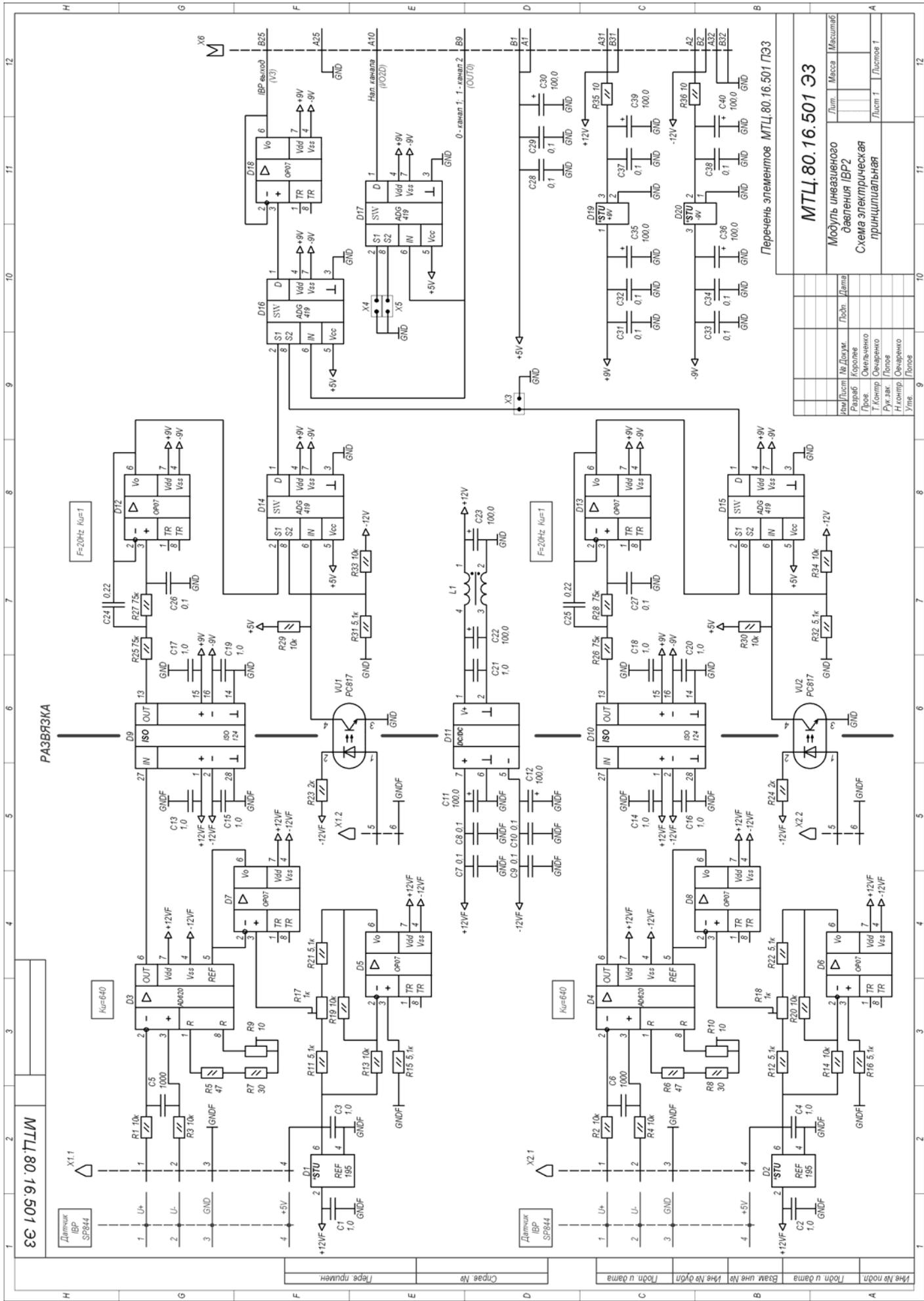
Welch Allyn LC101 OEM CO2 Module



Сборочный чертеж Модуля ПГ & CO2 МТЦ.80.08.501СБ (сторона 1)



Сборочный чертеж Модуля ПГ & CO2 МТЦ.80.08.501СБ (сторона 2)



Перечень элементов МТЦ.80.16.501 ПЭЗ

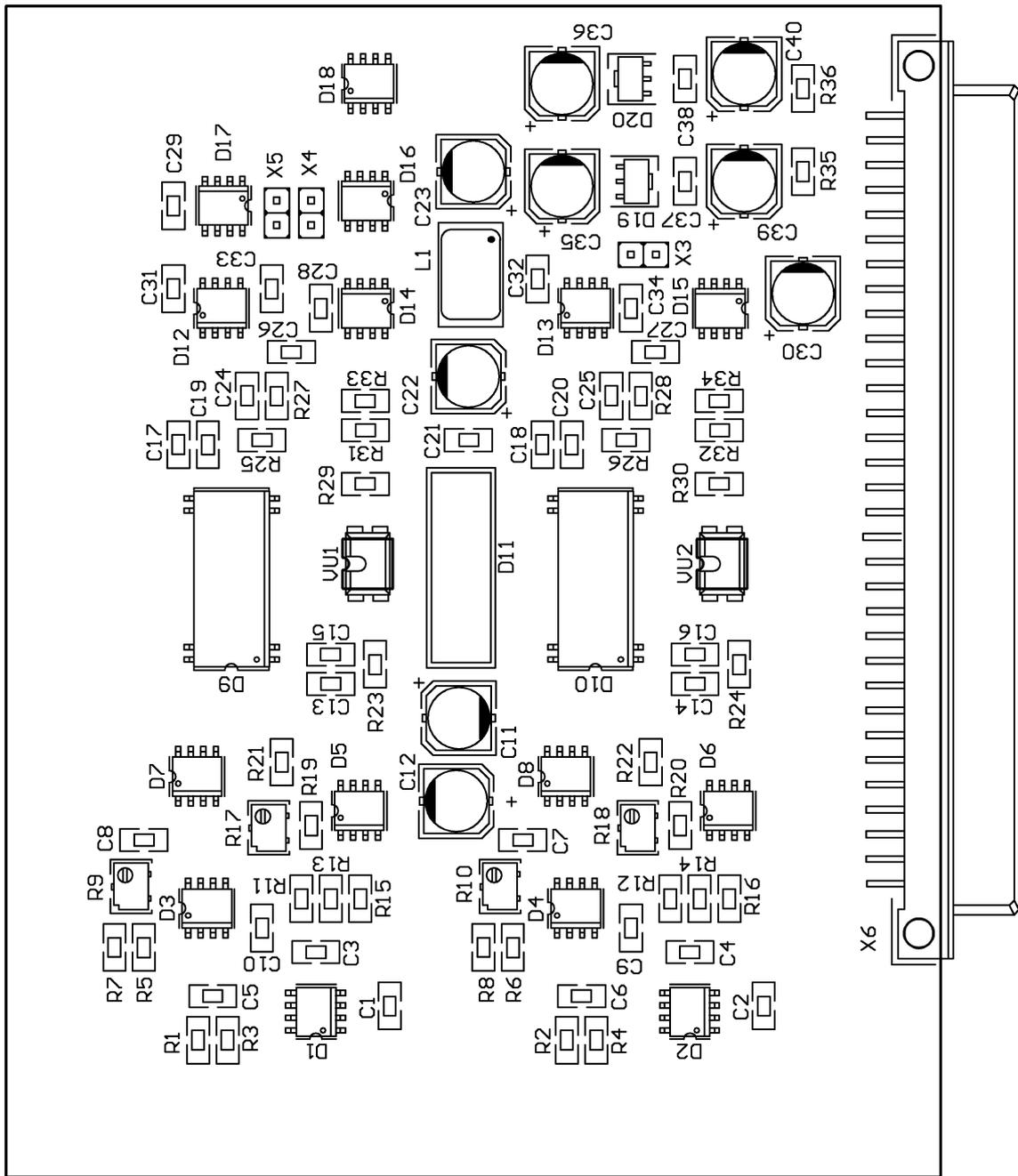
Имя/Лист		№ Докум.		Лист		Масса	
Разраб	Проо	Т.Контр	Р.ж.зак.	Н.Контр	Умк.	Лист 1	Листов 1
Королев	Омельченко	Осеченко	Полов	Осеченко	Полов		
Королев	Осеченко	Полов	Осеченко	Полов	Умк.		

МТЦ.80.16.501 ЭЗ

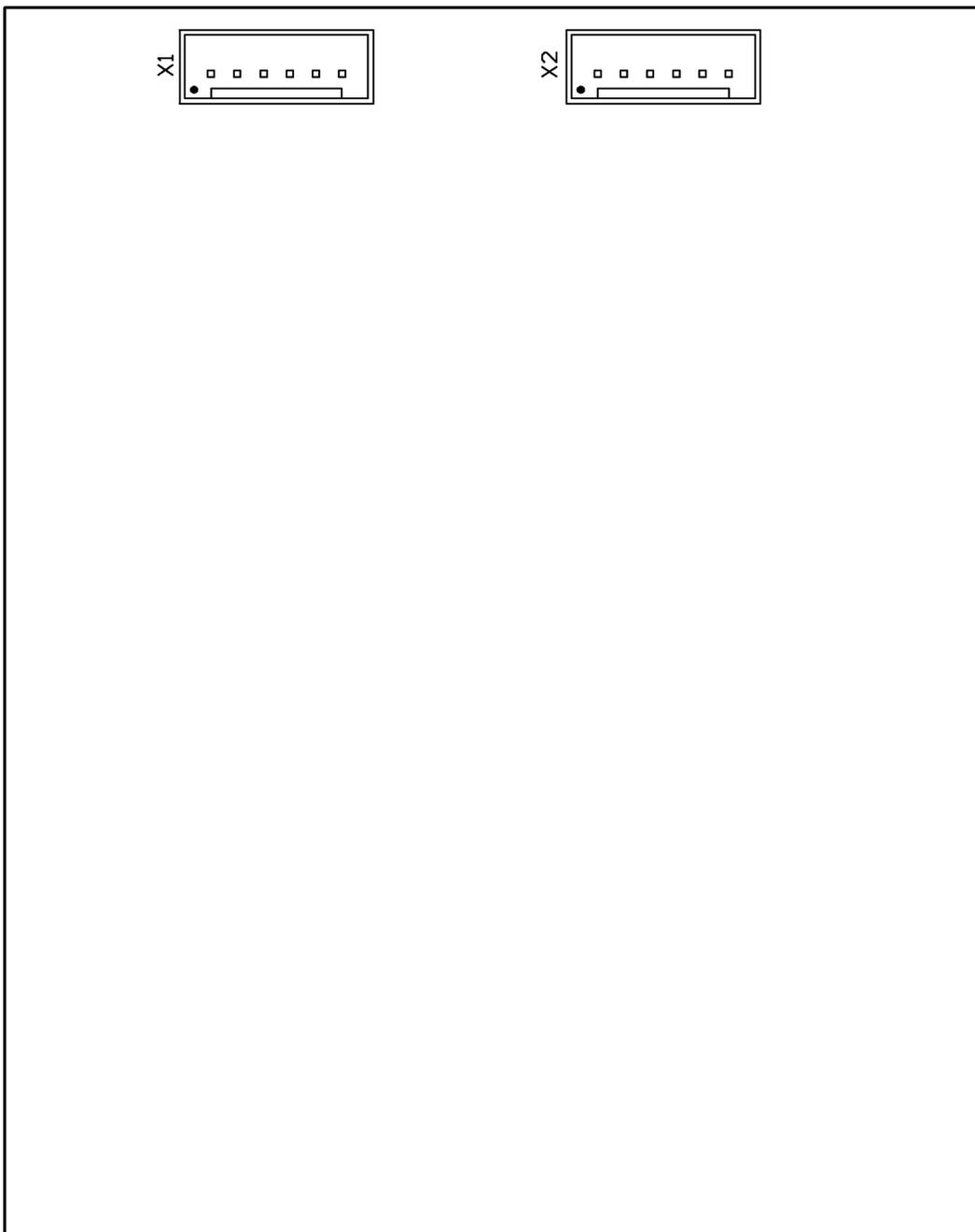
Модуль инверсного давления ИВР2
Схема электрическая принципиальная

ЭС 105 91 08 ПТЛМ

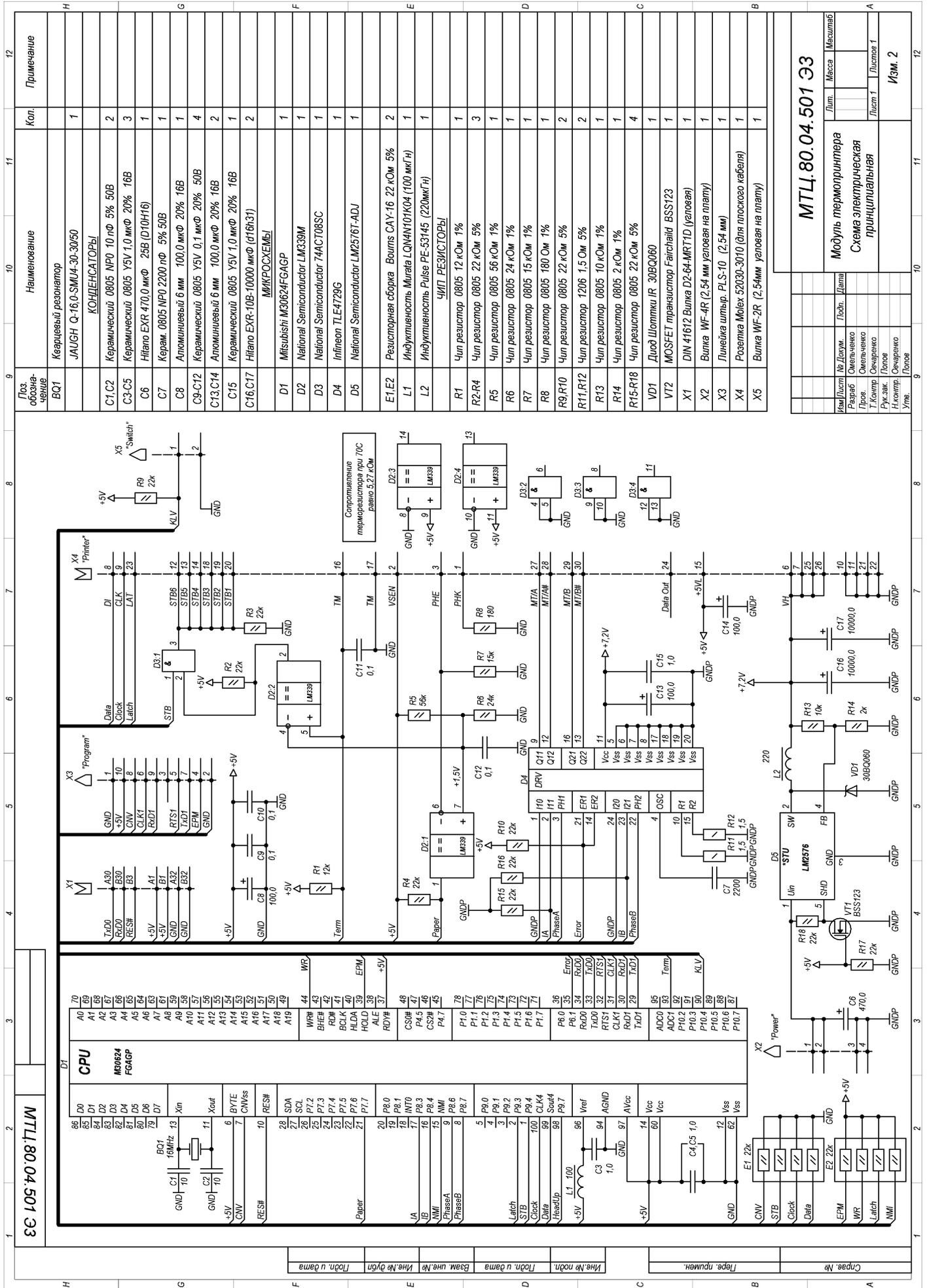
РАЗВЯЗКА



Сборочный чертёж Модуля инвазивного давления IBP2 МТЦ.80.16.501СБ (сторона 1)



Сборочный чертеж Модуля инвазивного давления IBP2 МТЦ.80.16.501СБ (сторона 2)

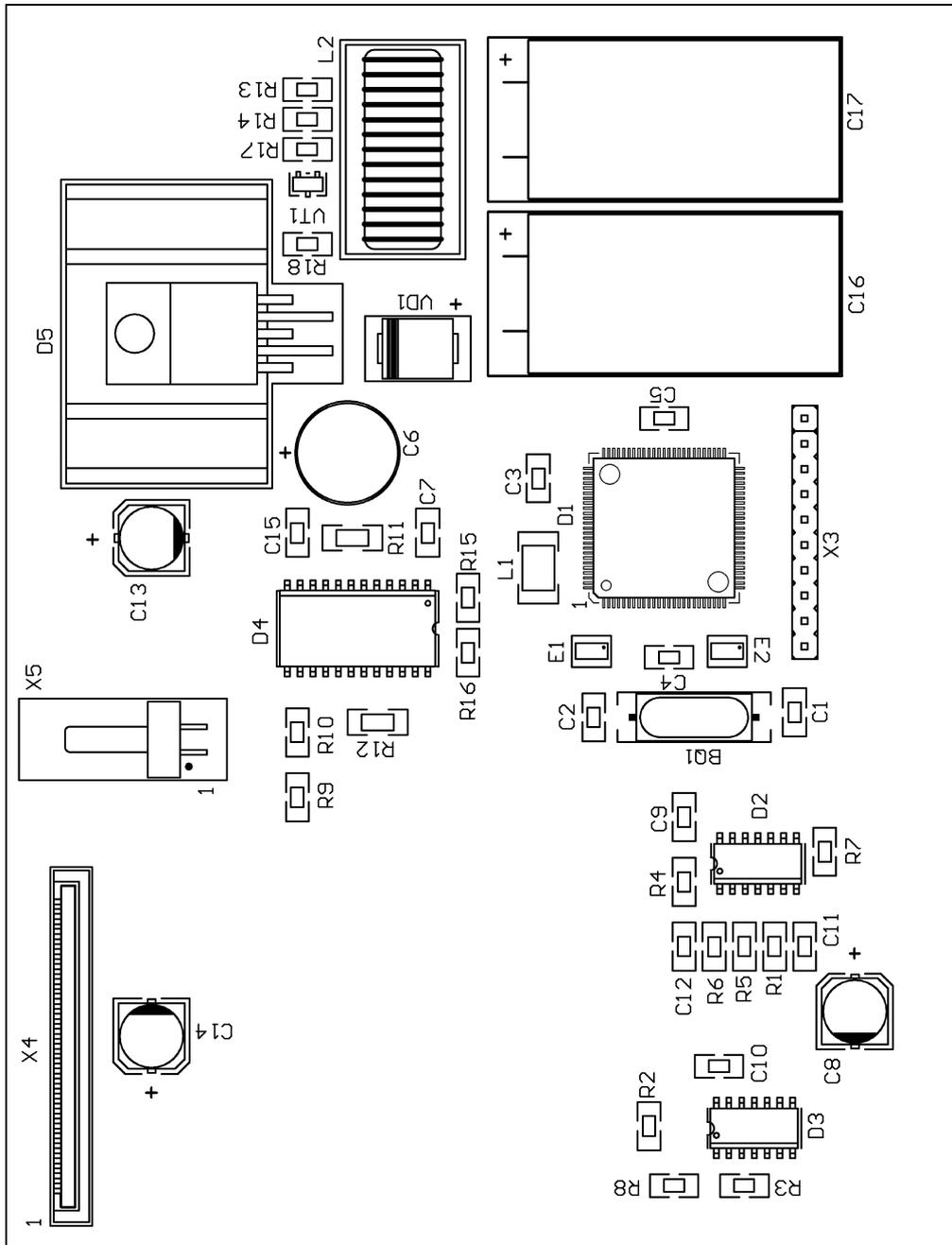


MTL 80.04.501.33

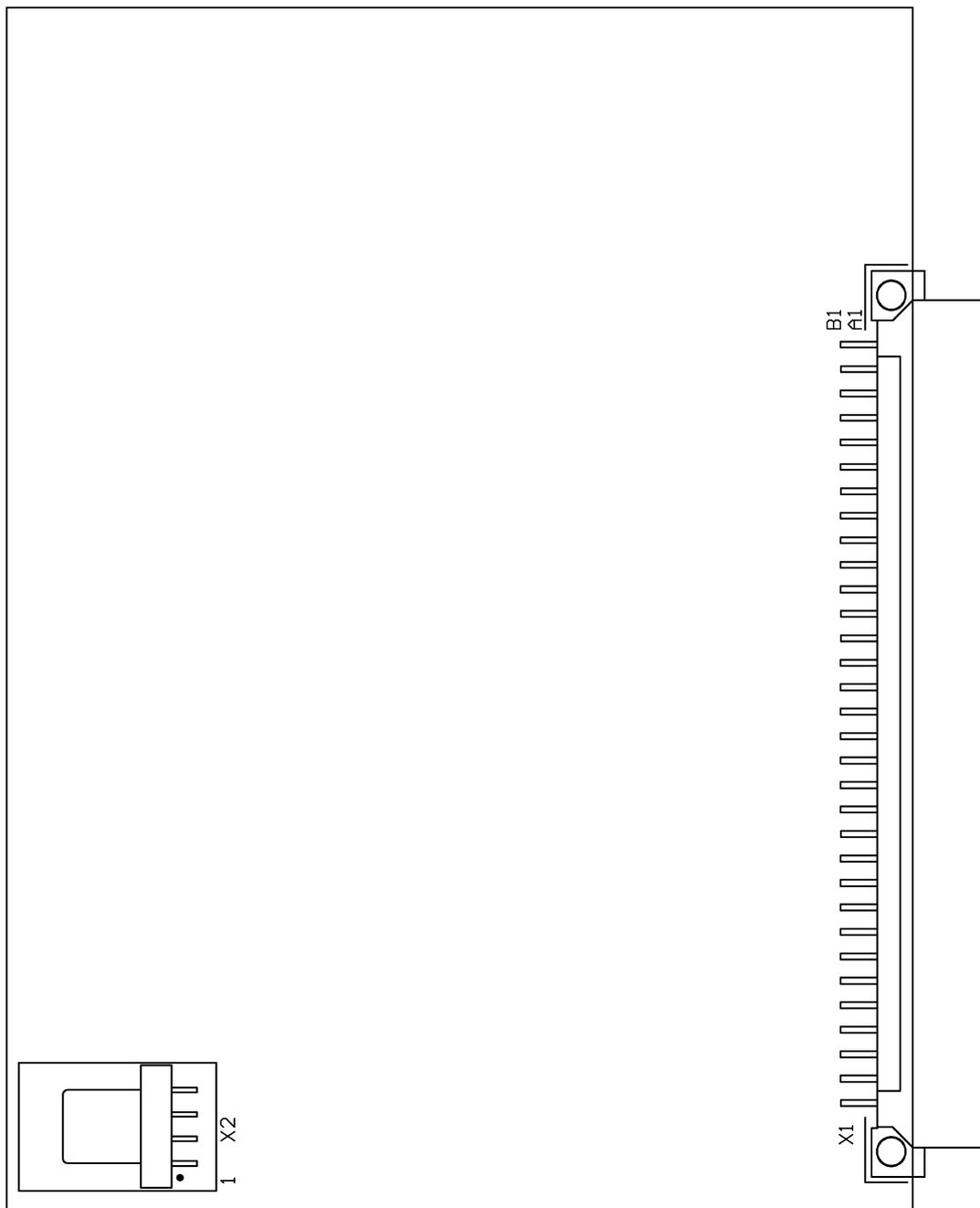
Гос. обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
BQ1	Кварцевый резонатор JAUIGH Q-16,0-SMUA-30-50/50	1	
	КОНДЕНСАТОРЫ		
C1-C2	Керамический 0805 NP0 10 пФ 5% 50В	2	
C3-C5	Керамический 0805 Y5V 1,0 мкФ 20% 16В	3	
C6	Нипало EXR 470,0 мкФ 25В (D10H16)	1	
C7	Керам. 0805 NP0 2200 пФ 5% 50В	1	
C8	Алюминиевый 6 мм 100,0 мкФ 20% 16В	1	
C9-C12	Керамический 0805 Y5V 0,1 мкФ 20% 50В	4	
C13, C14	Алюминиевый 6 мм 100,0 мкФ 20% 16В	2	
C15	Керамический 0805 Y5V 1,0 мкФ 20% 16В	1	
C16, C17	Нипало EXR-10В-10000 мкФ (d16x31)	2	
	МИКРОСХЕМЫ		
D1	Mitsubishi M30624FGAP	1	
D2	National Semiconductor LM339M	1	
D3	National Semiconductor 74ACT08SC	1	
D4	Infinion TLE4729G	1	
D5	National Semiconductor LM2576T-ADJ	1	
E1, E2	Резисторная сборка Вольт САУ-16 22 кОм 5%	2	
L1	Индуктивность Murgata LQNV4N10K04 (100 мкГн)	1	
L2	Индуктивность Pulse FE-53145 (220 мкГн)	1	
	ЧИП РЕЗИСТОРЫ		
R1	Чип резистор 0805 12 кОм 1%	1	
R2-R4	Чип резистор 0805 22 кОм 5%	3	
R5	Чип резистор 0805 56 кОм 1%	1	
R6	Чип резистор 0805 24 кОм 1%	1	
R7	Чип резистор 0805 15 кОм 1%	1	
R8	Чип резистор 0805 180 Ом 1%	1	
R9, R10	Чип резистор 0805 22 кОм 5%	2	
R11, R12	Чип резистор 1206 1,5 Ом 5%	2	
R13	Чип резистор 0805 10 кОм 1%	1	
R14	Чип резистор 0805 2 кОм 1%	1	
R15-R18	Чип резистор 0805 22 кОм 5%	4	
VD1	Диод Шоттки IR 30BQ060	1	
VT2	MOSFET транзистор Fairchild BSS123	1	
X1	DIN 41612 Вилка D2-64-MRT1D (уловая)	1	
X2	Вилка WF-4R (2,54 мм уголная на плату)	1	
X3	Линейка штырь PLS-10 (2,54 мм)	1	
X4	Розетка Molex 52030-3010 (для плоского кабеля)	1	
X5	Вилка WF-2R (2,54 мм уголная на плату)	1	

Имя/Почт. №	№ докум.	Почт.	Дата	Лист	Масштаб
Разраб.	Овельченко				Модуль термопринтера
Проф.	Овельченко				
Т.Контр.	Овельченко				Схема электрическая принципиальная
Рук.зав.	Полос				
И.Контр.	Овельченко				Изм. 2
Умр.	Полос				

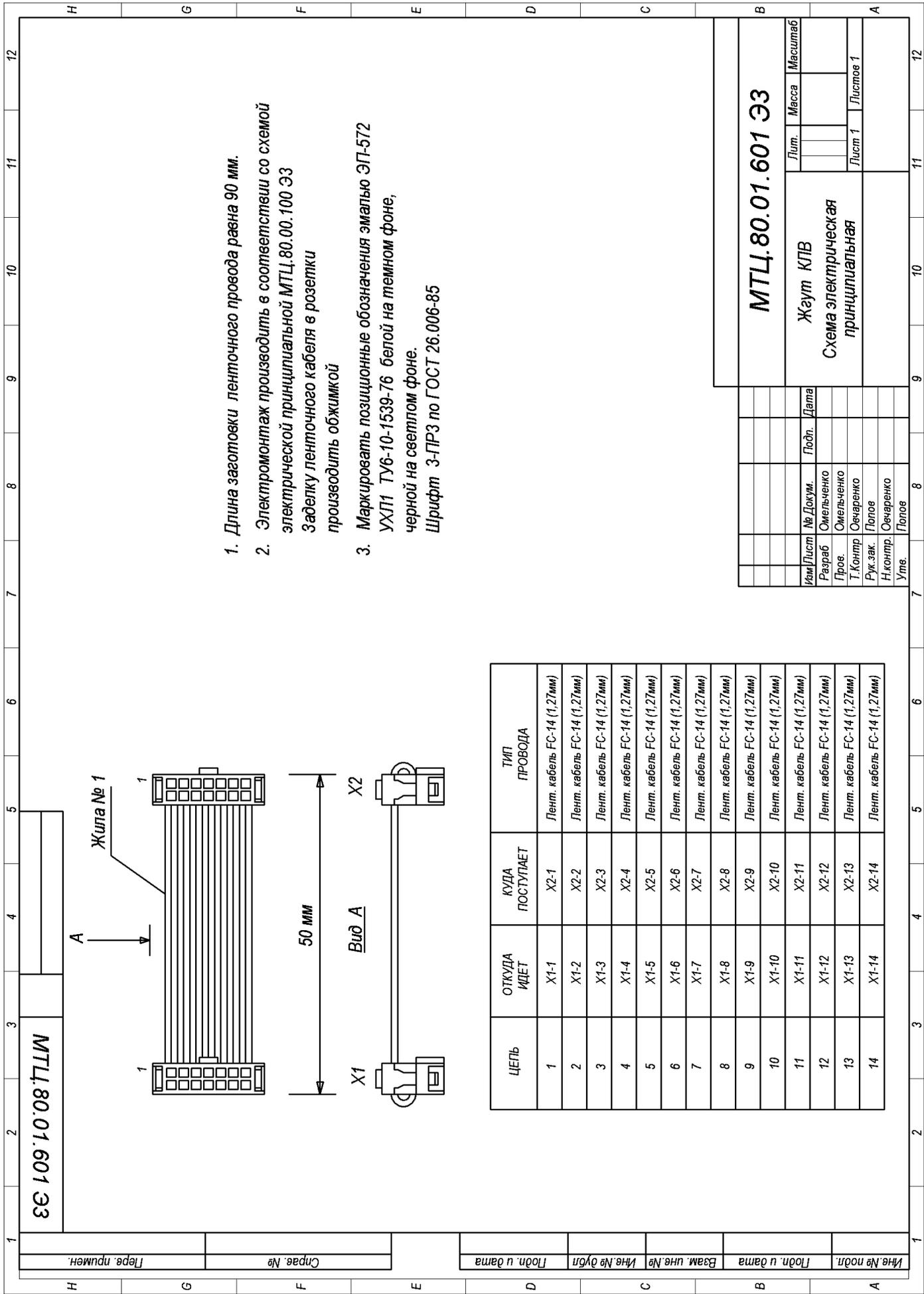
MTL 80.04.501.33



Сборочный чертёж Модуля термопринтера МТЦ.80.04.501СБ (сторона 1)

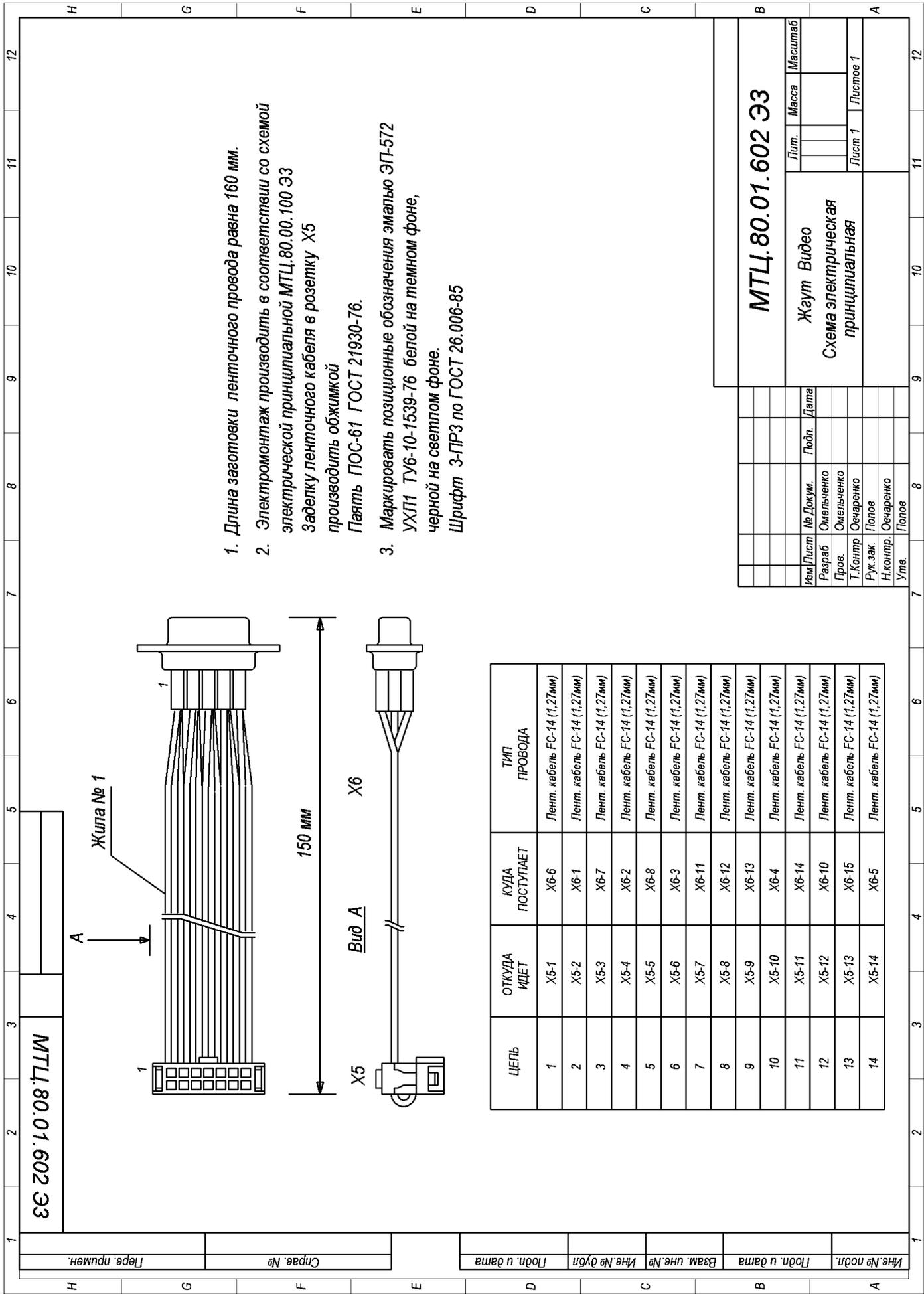


Сборочный чертеж Модуля термопринтера МТЦ.80.04.501СБ (сторона 2)



1. Длина заготовки ленточного провода равна 90 мм.
2. Электромонтаж принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ электрической принципиальной кабеля в розетки
Заделку ленточного кабеля в розетки производить обжимкой
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

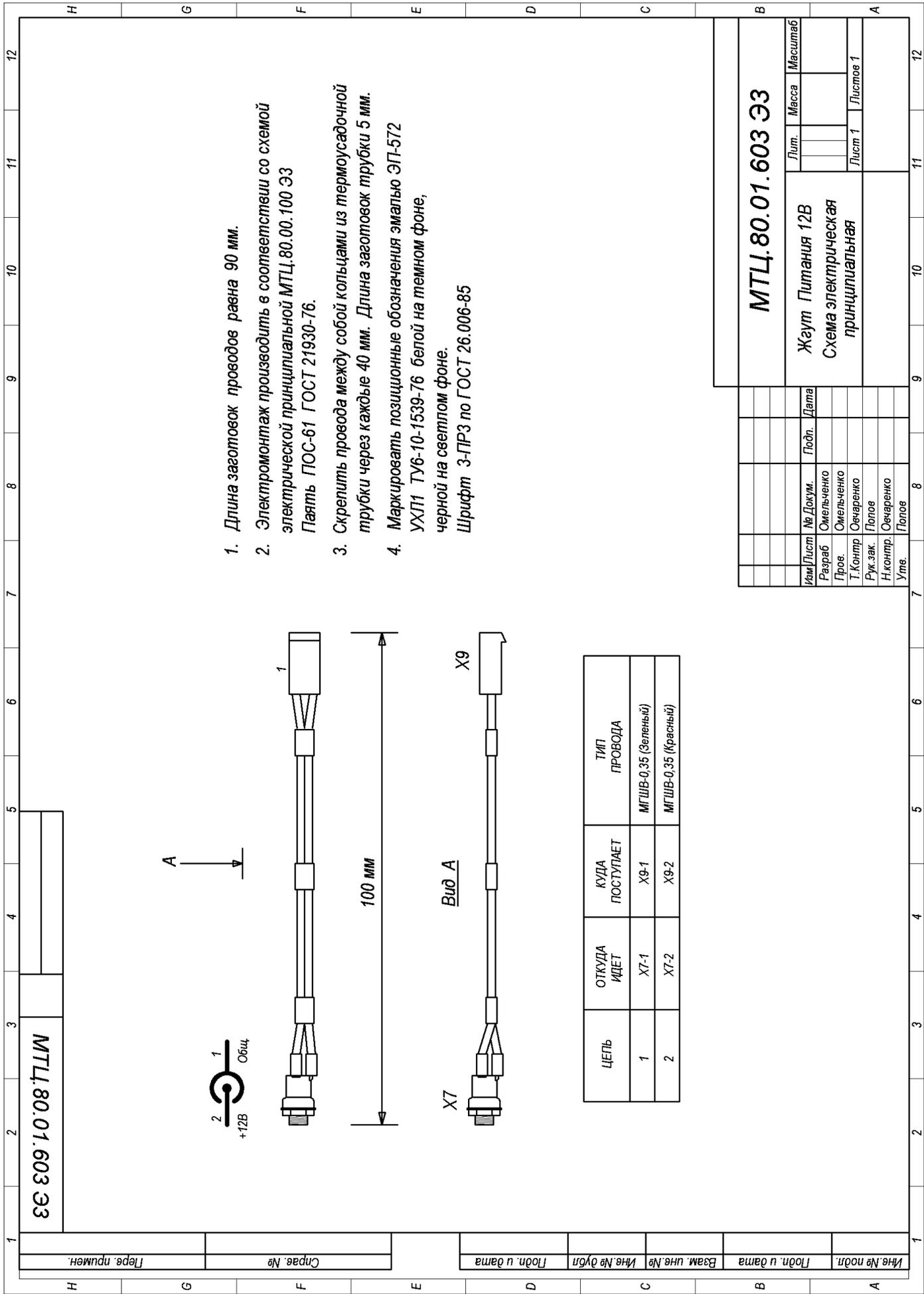
МТЦ.80.01.601 ЭЗ			
Жгут КТВ		Лит.	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т.Контр.	Осчаренко		
Рук.зак.	Погов		
Н.Контр.	Осчаренко		
Утв.	Погов		



1. Длина заготовки ленточного провода равна 160 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100.ЭЗ
Заделку ленточного кабеля в розетку X5 производить обжимкой
Паяль POS-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне,
черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X5-1	X6-6	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X5-2	X6-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
3	X5-3	X6-7	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
4	X5-4	X6-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
5	X5-5	X6-8	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
6	X5-6	X6-3	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
7	X5-7	X6-11	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
8	X5-8	X6-12	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
9	X5-9	X6-13	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
10	X5-10	X6-4	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
11	X5-11	X6-14	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
12	X5-12	X6-10	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
13	X5-13	X6-15	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
14	X5-14	X6-5	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

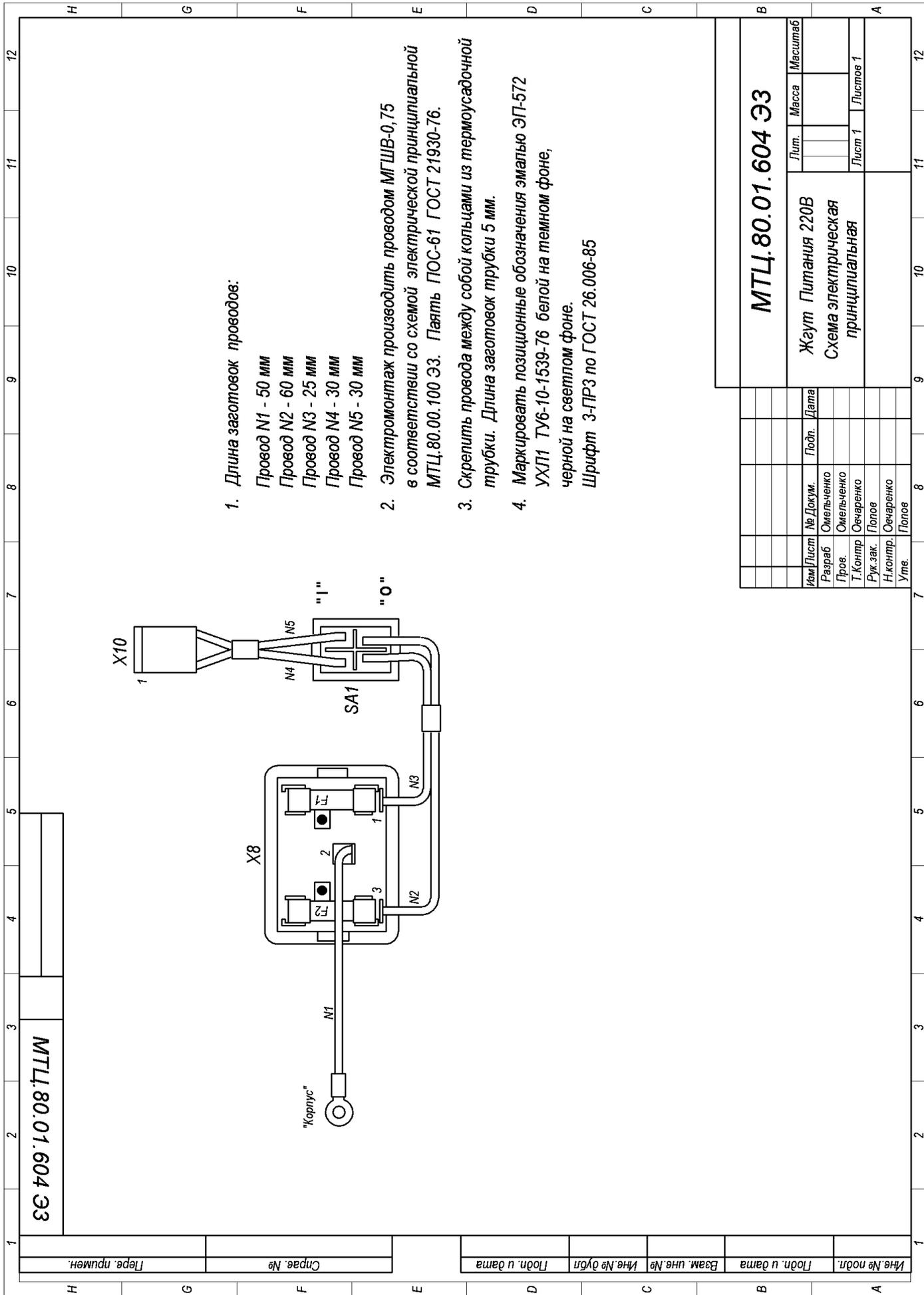
МТЦ.80.01.602.ЭЗ			
Жгут Видео		Лит.	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т.Контр.	Осчаренко		
Руч.зак.	Погов		
Н.контр.	Осчаренко		
Утв.	Погов		



1. Длина заготовок проводов равна 90 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МПЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Скрепить провода между собой кольцами из термоусадочной трубки через каждые 40 мм. Длина заготовок трубки 5 мм.
4. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X7-1	X9-1	МГШВ-0,35 (Зеленый)
2	X7-2	X9-2	МГШВ-0,35 (Красный)

МПЦ.80.01.603 ЭЗ			
Жуит Питания 12В		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр	Осчаренко		
Рук. зак.	Погов		
Н. конпр.	Осчаренко		
Утв.	Погов		



1. Длина заготовок проводов:

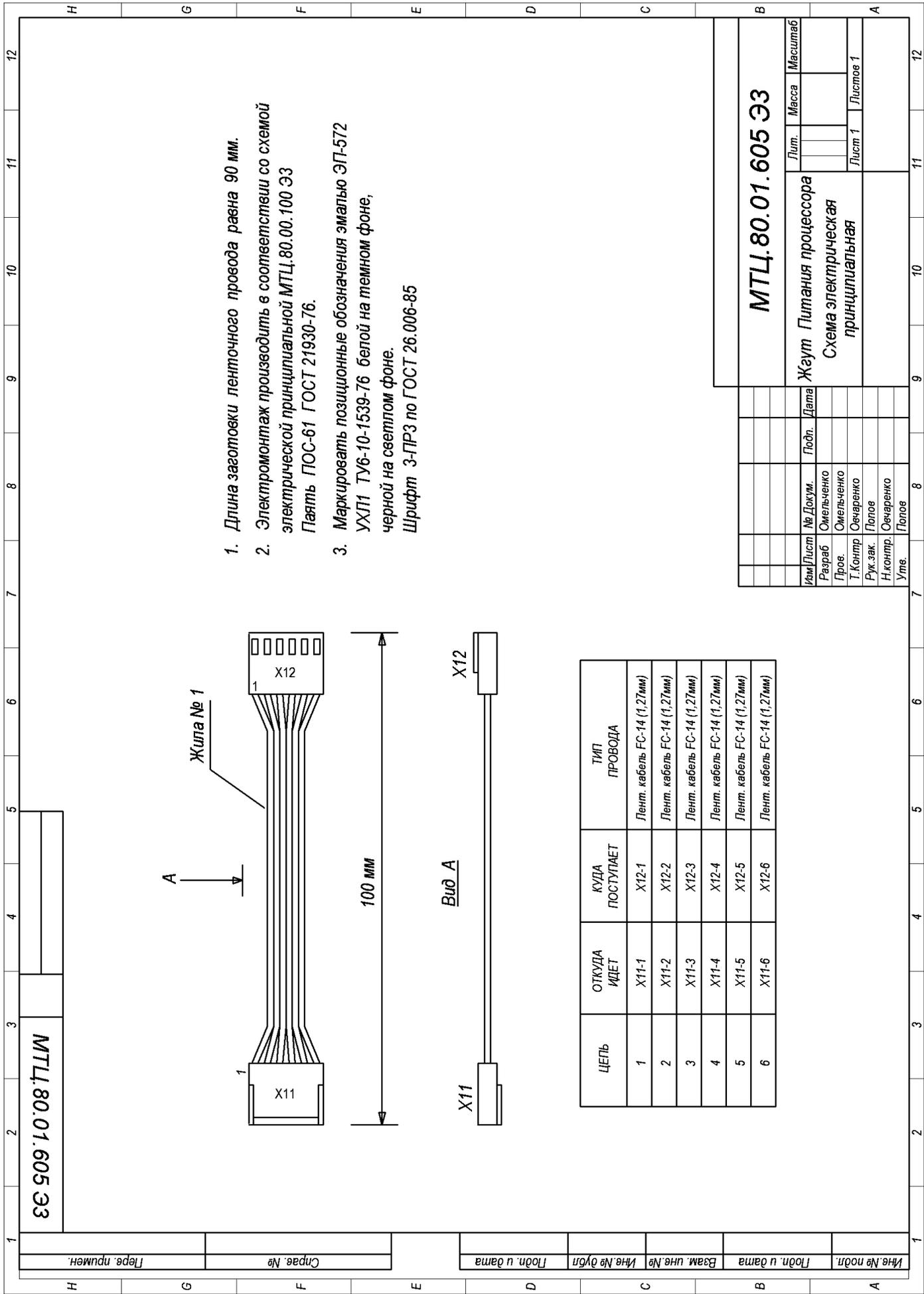
- Провод N1 - 50 мм
- Провод N2 - 60 мм
- Провод N3 - 25 мм
- Провод N4 - 30 мм
- Провод N5 - 30 мм

2. Электромонтаж производить проводом МГШВ-0,75 в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ. Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.

3. Скрепить провода между собой кольцами из термоусадочной трубки. Длина заготовок трубки 5 мм.

4. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

Име. № подл.		Подп. и дата		Име. № подл.		Подп. и дата		Име. № подл.		Подп. и дата	
Взам. инв. №		Име. инв. №		Име. инв. №		Име. инв. №		Име. инв. №		Име. инв. №	
Дата		Дата		Дата		Дата		Дата		Дата	
Имя		Имя		Имя		Имя		Имя		Имя	
Разраб.		Разраб.		Разраб.		Разраб.		Разраб.		Разраб.	
Прое.		Прое.		Прое.		Прое.		Прое.		Прое.	
Т. Констр.		Т. Констр.		Т. Констр.		Т. Констр.		Т. Констр.		Т. Констр.	
Рук. зак.		Рук. зак.		Рук. зак.		Рук. зак.		Рук. зак.		Рук. зак.	
Н. контр.		Н. контр.		Н. контр.		Н. контр.		Н. контр.		Н. контр.	
Утв.		Утв.		Утв.		Утв.		Утв.		Утв.	
Лист		Лист		Лист		Лист		Лист		Лист	
Масса		Масса		Масса		Масса		Масса		Масса	
Лист 1		Лист 1		Лист 1		Лист 1		Лист 1		Лист 1	
Листов 1		Листов 1		Листов 1		Листов 1		Листов 1		Листов 1	
МТЦ.80.01.604 ЭЗ											
Жгут Питания 220В											
Схема электрическая											
принципиальная											



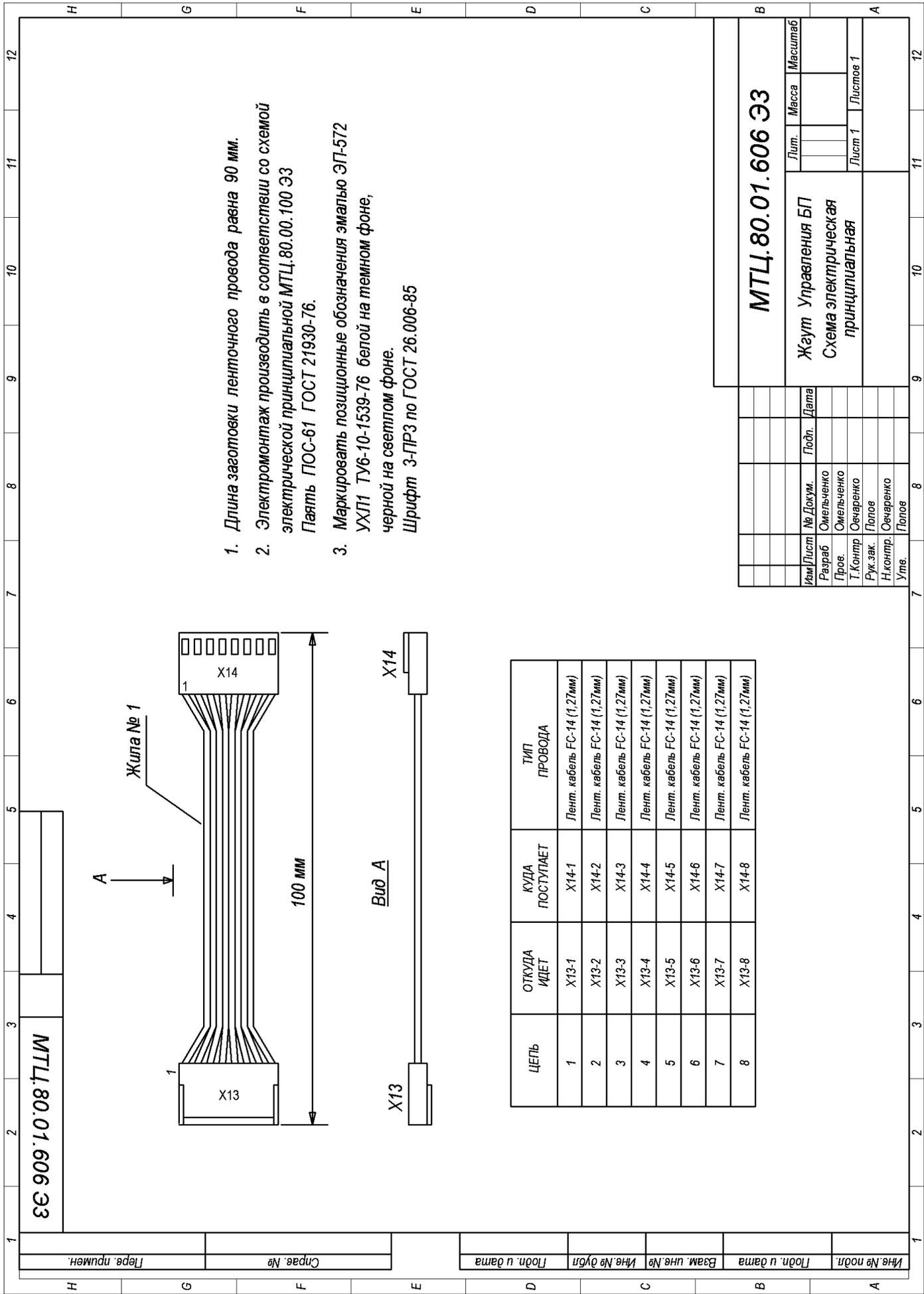
1. Длина заготовки ленточного провода равна 90 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X11-1	X12-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X11-2	X12-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
3	X11-3	X12-3	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
4	X11-4	X12-4	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
5	X11-5	X12-5	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
6	X11-6	X12-6	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

МТЦ.80.01.605 ЭЗ			
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр	Осваренко		
Рук. зак.	Погов		
Н. конпр.	Осваренко		
Утв.	Погов		
Жгут Питания процессора		Лит.	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1

ЭС 509 '10 '08 ПЛП

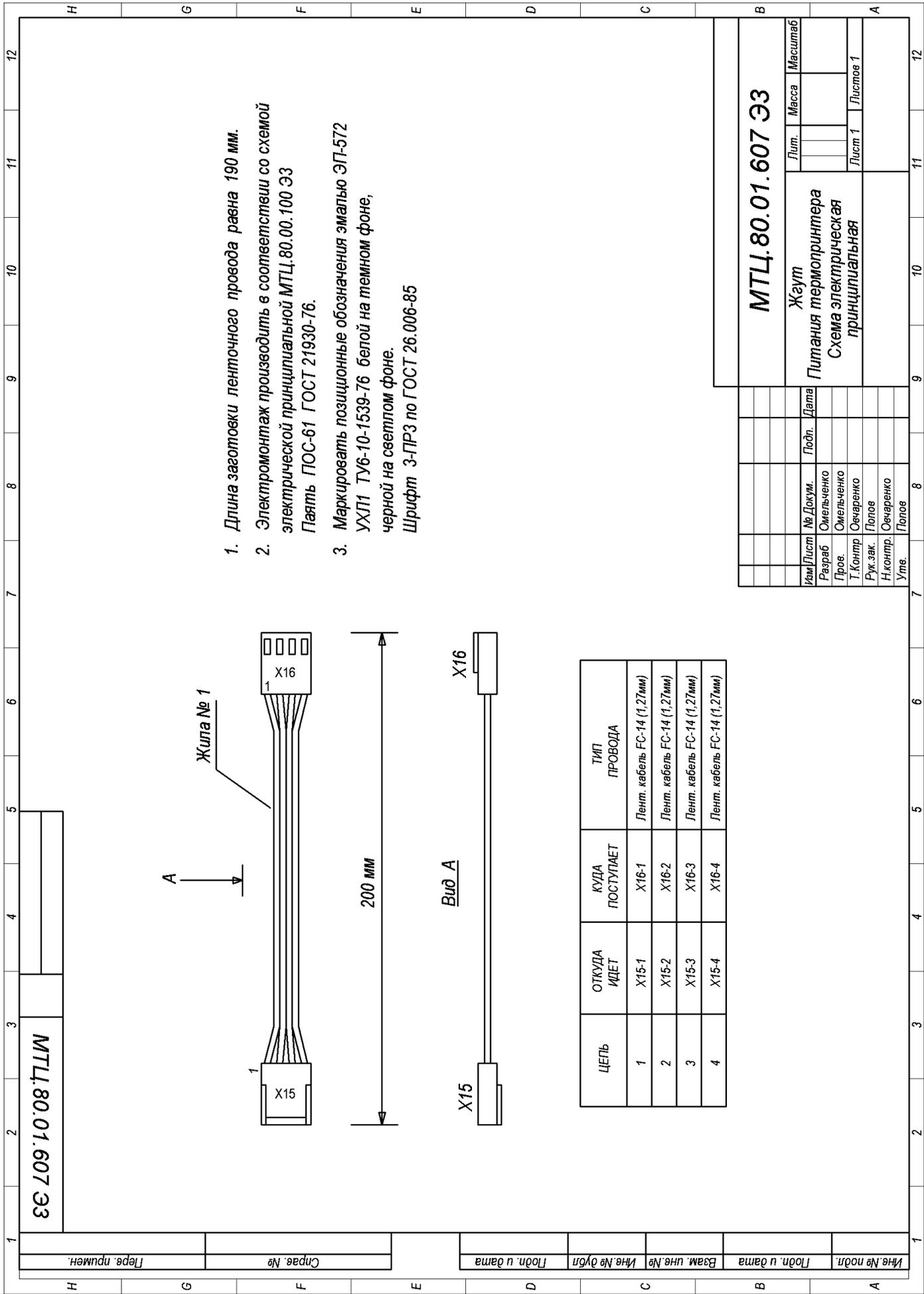
Име. № подл.	Лист. и дата	Взам. инв. №	Име. инв. №	Име. № докум.	Лист. и дата
Име. № подл.	Лист. и дата	Справа. №	Лера. примен.		



1. Длина заготовки ленточного провода равна 90 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X13-1	X14-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X13-2	X14-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
3	X13-3	X14-3	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
4	X13-4	X14-4	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
5	X13-5	X14-5	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
6	X13-6	X14-6	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
7	X13-7	X14-7	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
8	X13-8	X14-8	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

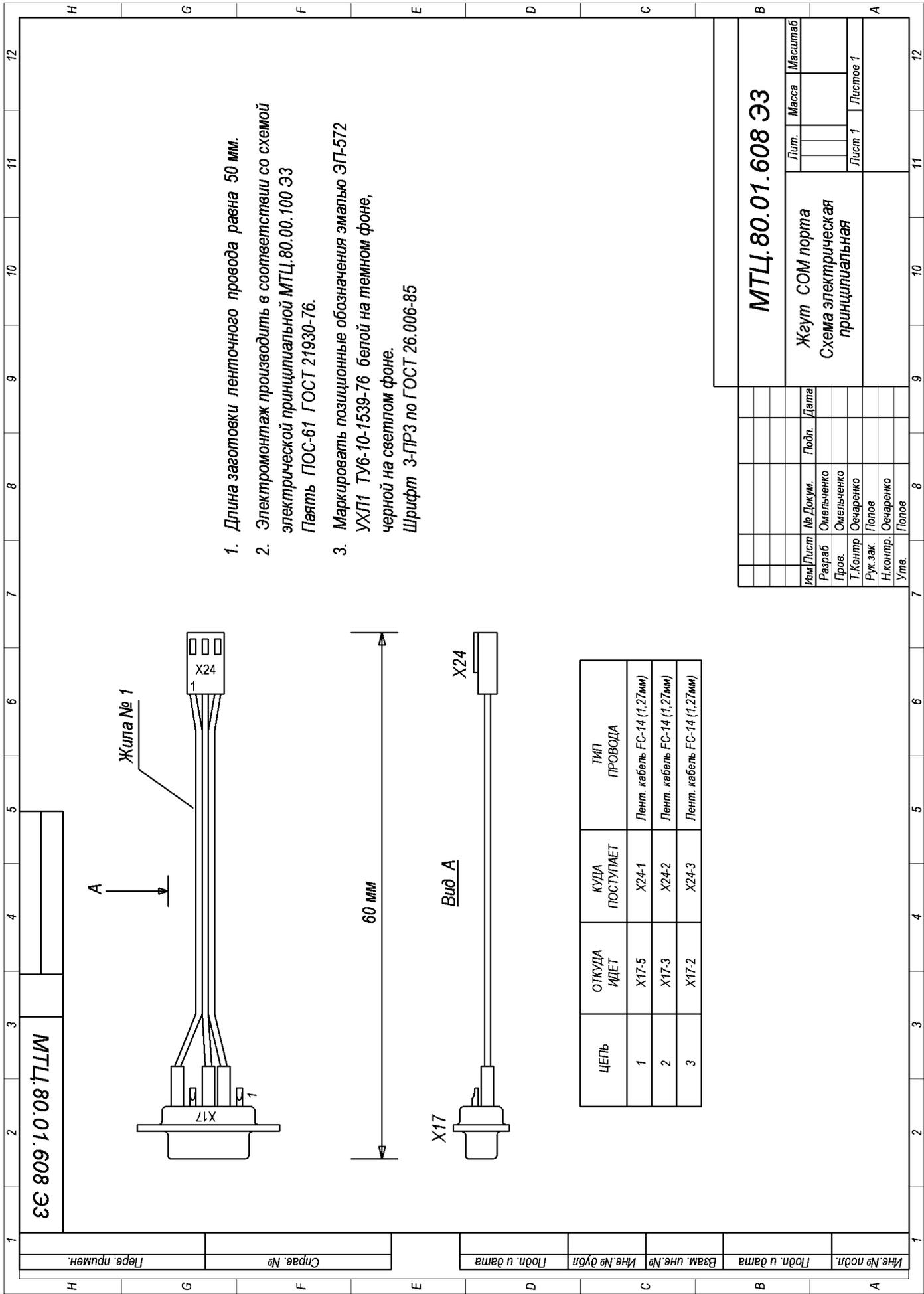
МТЦ.80.01.606 ЭЗ			
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр	Осваренко		
Рук. зак.	Погов		
Н. конпр.	Осваренко		
Утв.	Погов		
Жгут Управления БП		Лит.	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1



1. Длина заготовки ленточного провода равна 190 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 Э3 Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

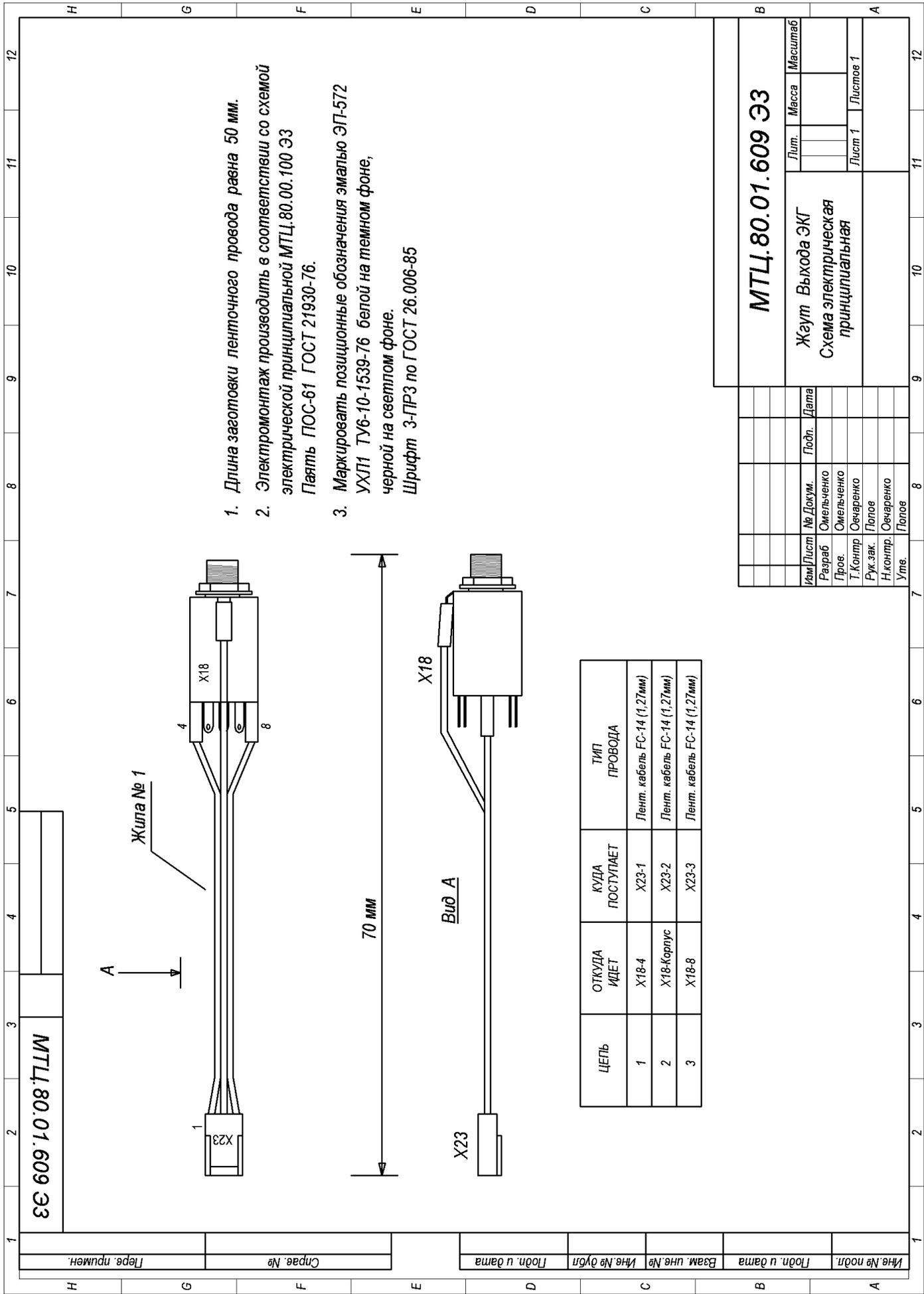
МТЦ.80.01.607 Э3												
Жгут												
Питания терморегистера												
Схема электрическая												
принципиальная												
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб						
Разраб	Омельченко											
Проев.	Омельченко											
Т. Констр	Осечаренко											
Рук. зак.	Голов											
Н. контрлр.	Осечаренко											
Утв.	Голов											
				Лист 1			Листов 1					

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X15-1	X16-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X15-2	X16-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
3	X15-3	X16-3	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
4	X15-4	X16-4	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)



1. Длина заготовки ленточного провода равна 50 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

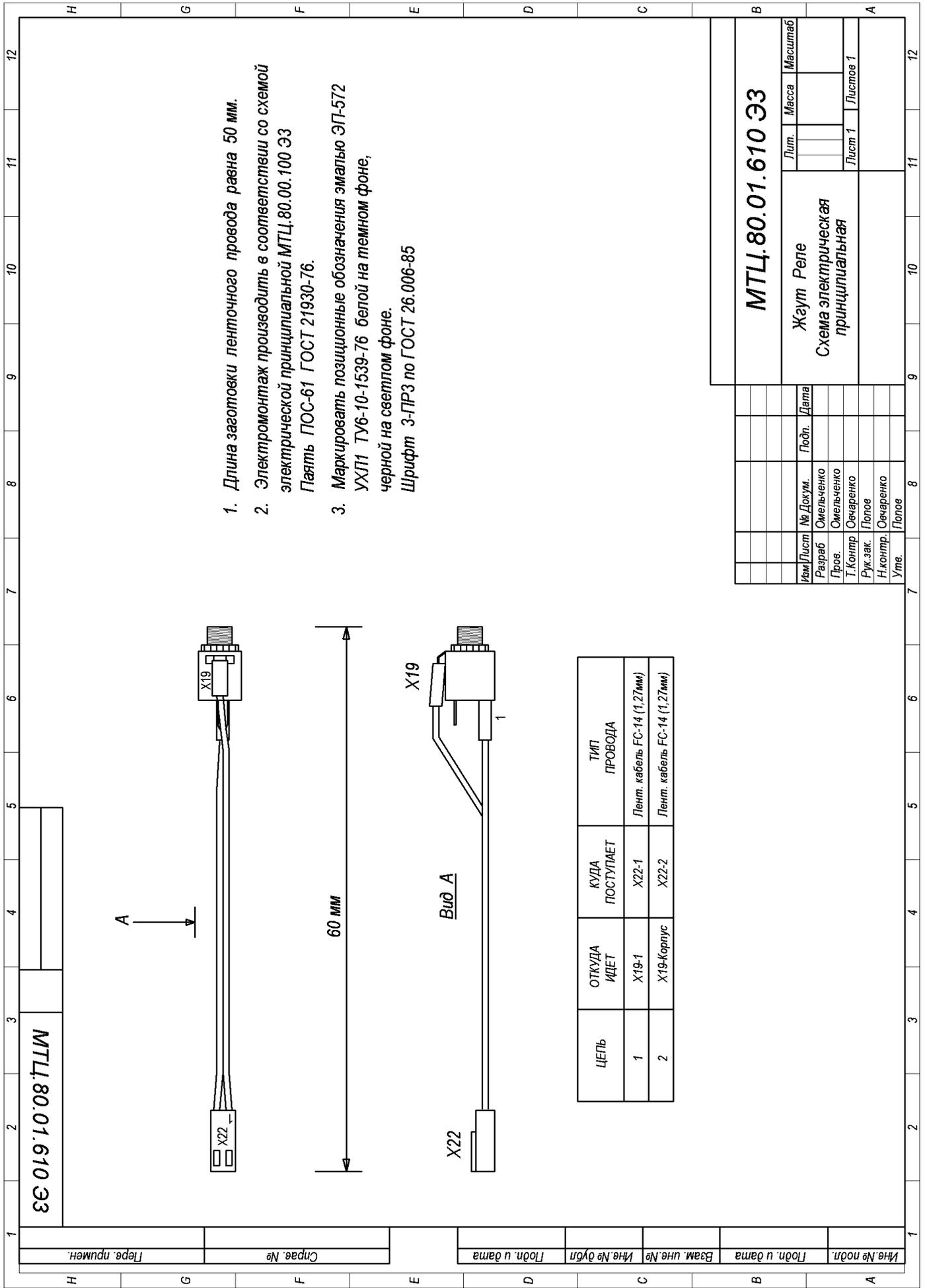
МТЦ.80.01.608 ЭЗ			
Жгут СОМ порта		Лит.	Масса
Схема электрическая			
принципиальная		Лист 1	Листов 1
Име. № подл.	Подп. и дата		
Взам. инв. №	Име. № докум.		
	Разраб. Омельченко		
	Прое. Омельченко		
	Т. Констр. Осеченко		
	Руч. зак. Голово		
	Н. констр. Осеченко		
	Утв. Голово		



1. Длина заготовки ленточного провода равна 50 мм.
2. Электромонтаж производится в соответствии со схемой электрической принципиальной МПЦ.80.00.100 ЭЗ Пясть ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X18-4	X23-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X18-Корпус	X23-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
3	X18-8	X23-3	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

МПЦ.80.01.609 ЭЗ			
Жгут Выхода ЭКГ		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Констр.	Осваренко		
Рук. зак.	Погов		
Н. Констр.	Осваренко		
Утв.	Погов		

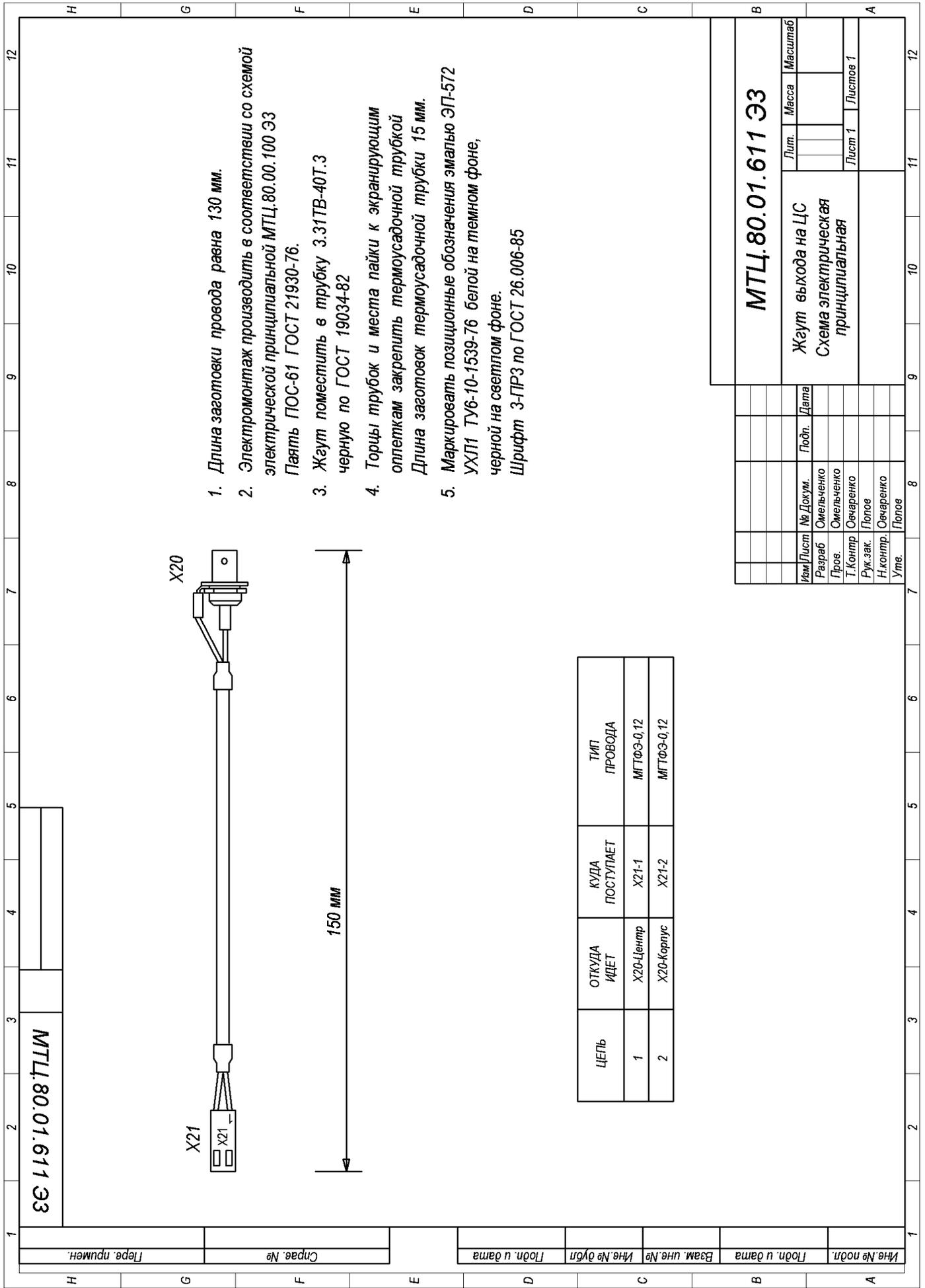


1. Длина заготовки ленточного провода равна 50 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МПЦ.80.00.100 Э3 Пясть ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X19-1	X22-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	X19-корпус	X22-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

МПЦ.80.01.610 Э3											
Жгут Реле											
Схема электрическая принципиальная											
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб					
Разраб	Омельченко										
Прое.	Омельченко										
Т. Констр	Осваренко										
Рук. зак.	Погов										
Н. констр.	Осваренко										
Утв.	Погов										
			Лист 1			Листов 1					

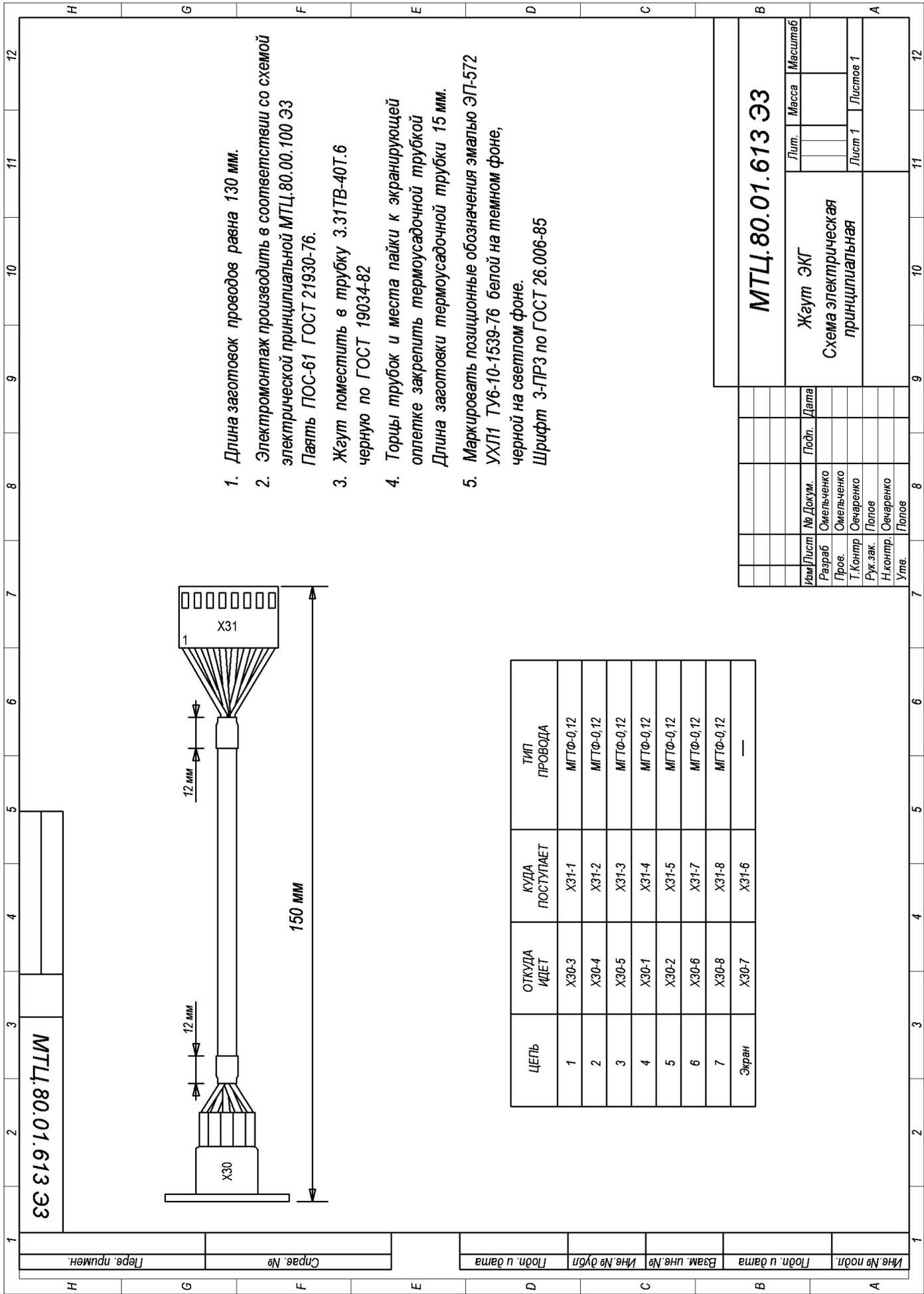
Име. № подл.	Лодн. и дата	Взам. инв. №	Име. № докум.	Лодн. и дата	Справа №	Лера. примен.



1. Длина заготовки провода равна 130 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 Э3 Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Жгут поместить в трубку 3.31ТВ-40Т.3 черную по ГОСТ 19034-82
4. Торцы трубок и места пайки к экранирующим оплеткам закрепить термоусадочной трубкой. Длина заготовок термоусадочной трубки 15 мм.
5. Маркировать позиционные обозначения ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X20-Центр	X21-1	МГТФЭ-0,12
2	X20-Корпус	X21-2	МГТФЭ-0,12

МТЦ.80.01.611 Э3			
Жгут выхода на ЦС		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т.Контр	Осечаренко		
Рук.зак.	Голов		
Н.контр.	Осечаренко		
Утв.	Голов		



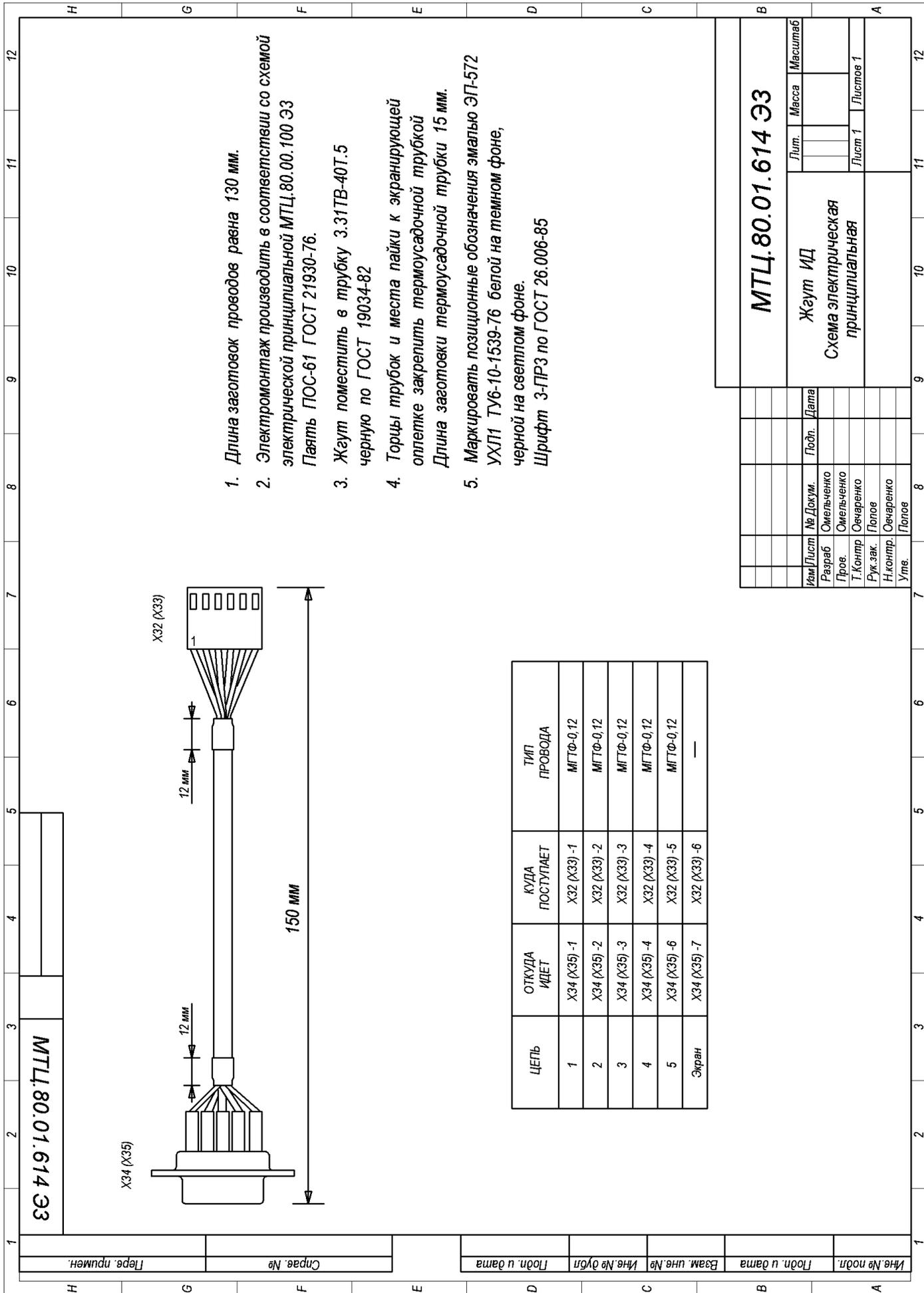
1. Длина заготовок проводов равна 130 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Жгут поместить в трубку 3.31ТВ-40Т.6 черную по ГОСТ 19034-82
4. Торцы трубок и места пайки к экранирующей оплетке закрепить термоусадочной трубкой. Длина заготовки термоусадочной трубки 15 мм.
5. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X30-3	X31-1	МГФФ-0,12
2	X30-4	X31-2	МГФФ-0,12
3	X30-5	X31-3	МГФФ-0,12
4	X30-1	X31-4	МГФФ-0,12
5	X30-2	X31-5	МГФФ-0,12
6	X30-6	X31-7	МГФФ-0,12
7	X30-8	X31-8	МГФФ-0,12
Экран	X30-7	X31-6	—

МТЦ.80.01.613 ЭЗ			
Жгут ЭКГ		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр	Осеченко		
Рук. зак.	Полов		
Н. конпр.	Осеченко		
Утв.	Полов		

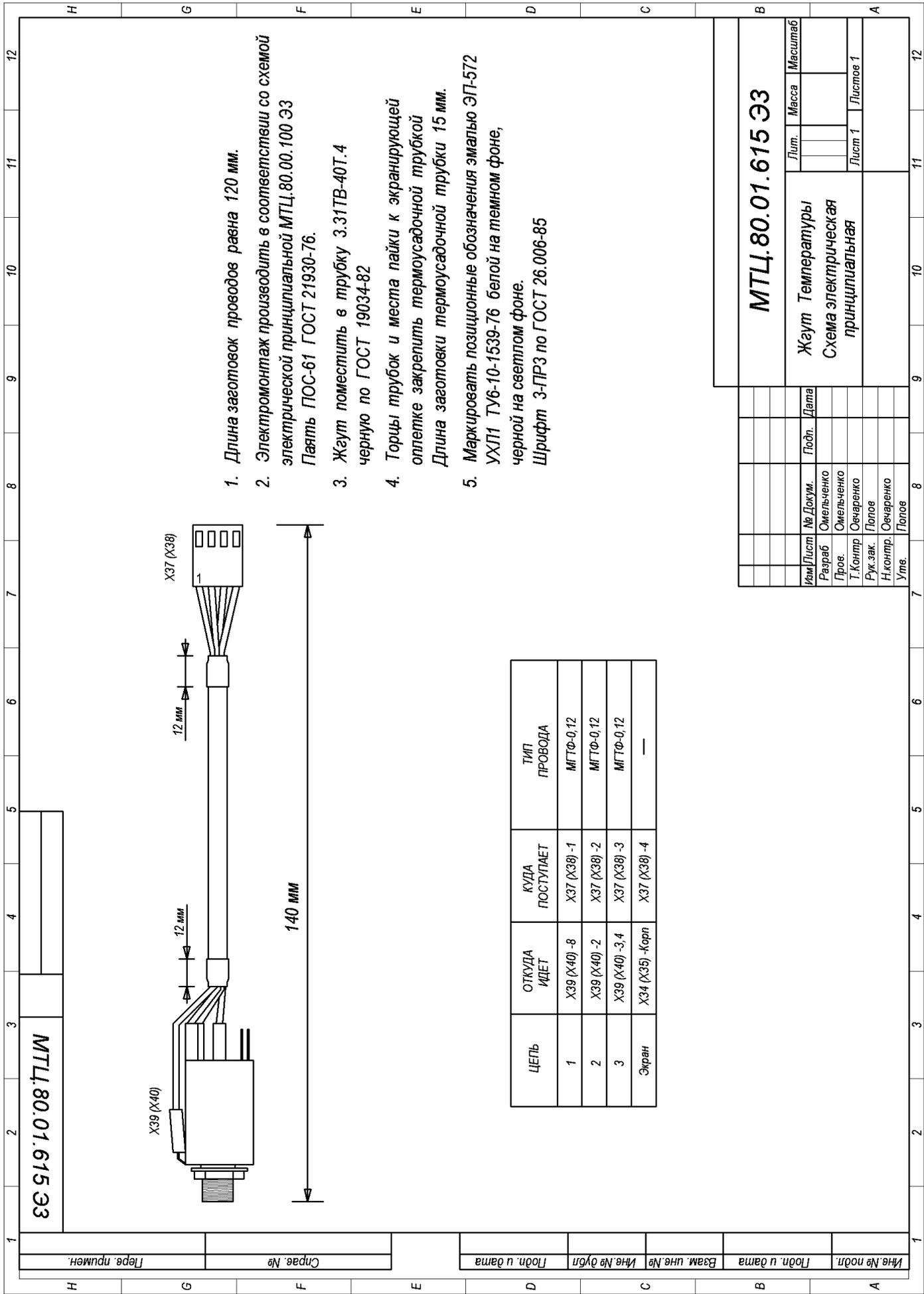
ЭЗ Э19'10'08'ПЛИМ

Име № подл.	Лист. и дата	Взам. инв. №	Име № инв. №	Име № докум.	Лист. и дата
Име № подл.	Лист. и дата	Име № докум.	Лист. и дата	Име № докум.	Лист. и дата
Име № подл.	Лист. и дата	Име № докум.	Лист. и дата	Име № докум.	Лист. и дата



1. Длина заготовок проводов равна 130 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Пяять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Жгут поместить в трубку 3.31ТВ-40Т.5 черную по ГОСТ 19034-82
4. Торцы трубок и места пайки к экранирующей оплетке закрепить термоусадочной трубкой. Длина заготовки термоусадочной трубки 15 мм.
5. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

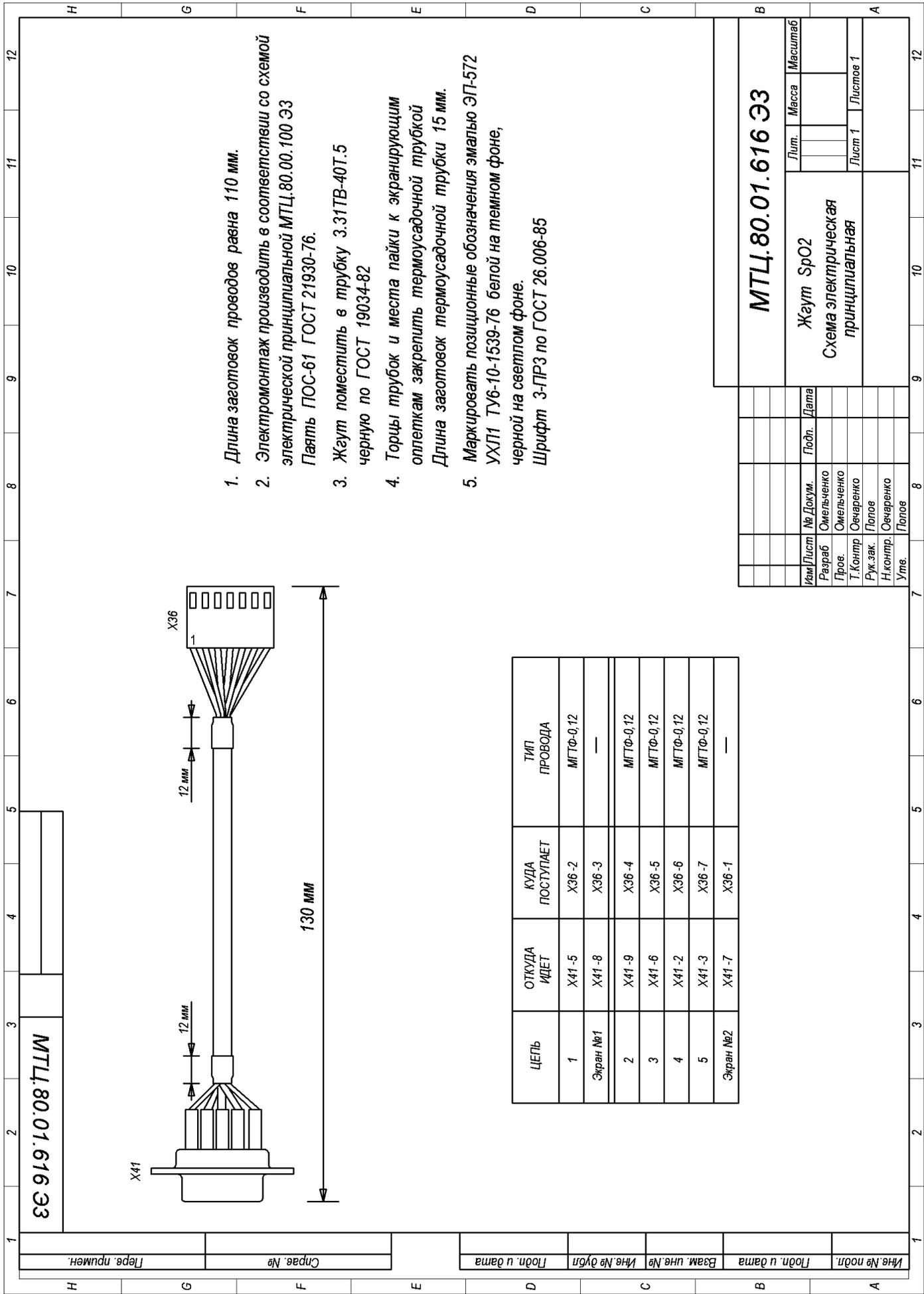
МТЦ.80.01.614 ЭЗ			
Жгут ИД		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Проев.	Омельченко		
Т. Конпр.	Осеченко		
Руч. зак.	Погов		
Н. конпр.	Осеченко		
Улв.	Погов		



1. Длина заготовок проводов равна 120 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Пяять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Жгут поместить в трубку 3.31ТВ-40Т.4 черную по ГОСТ 19034-82
4. Торцы трубок и места пайки к экранирующей оплетке закрепить термоусадочной трубкой. Длина заготовки термоусадочной трубки 15 мм.
5. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X39 (X40) -8	X37 (X38) -1	МГТФ-0,12
2	X39 (X40) -2	X37 (X38) -2	МГТФ-0,12
3	X39 (X40) -3,4	X37 (X38) -3	МГТФ-0,12
Экран	X34 (X35) -Корп	X37 (X38) -4	—

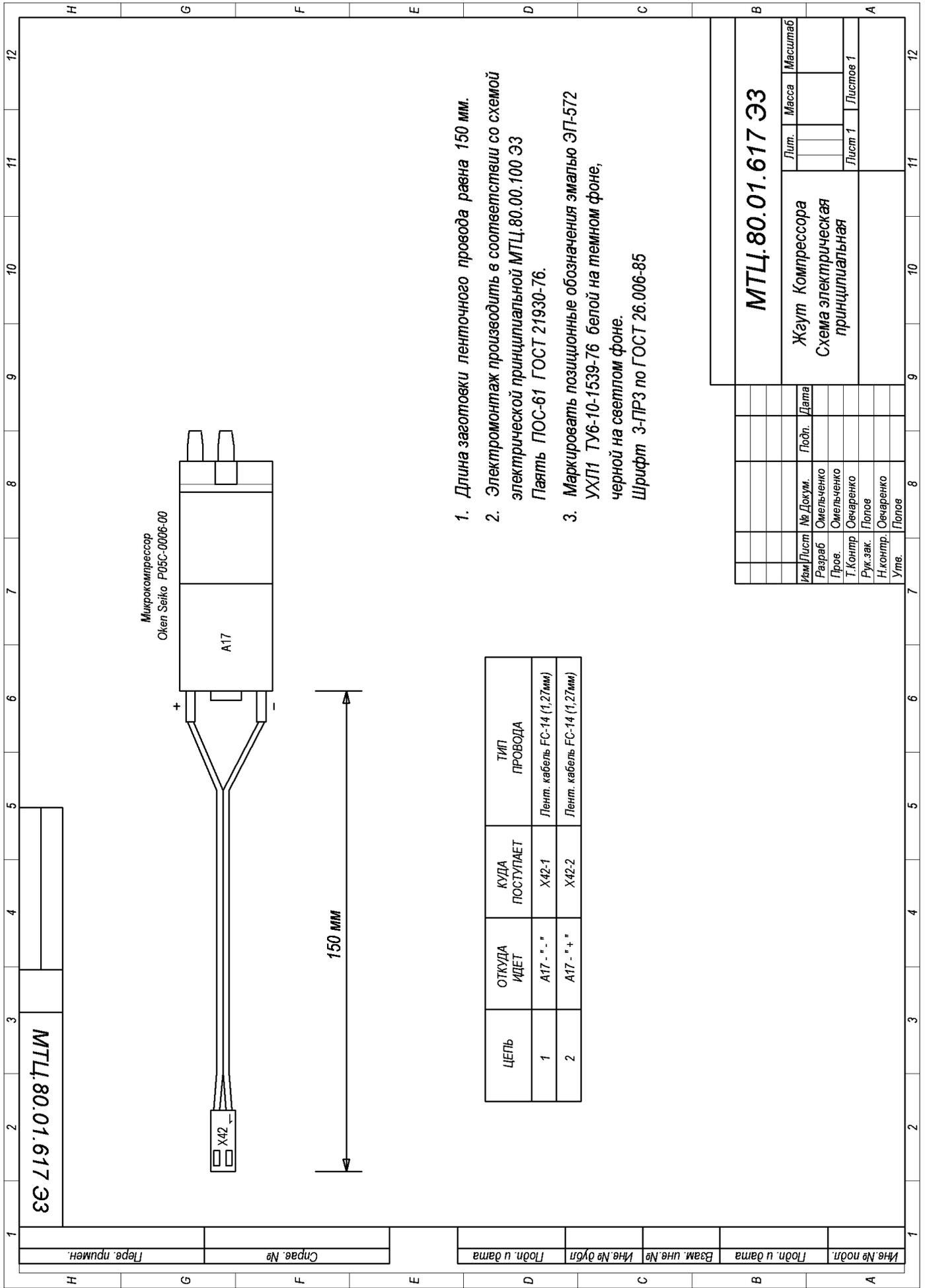
МТЦ.80.01.615 ЭЗ			
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Проев.	Омельченко		
Т. Конпр.	Осечаренко		
Рук. зак.	Голов		
Н. контрл.	Осечаренко		
Утв.	Голов		
Жгут Температуры		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1



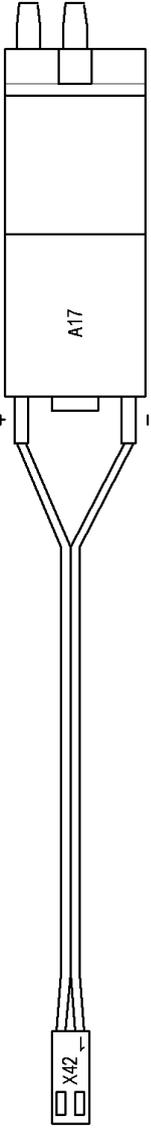
1. Длина заготовок проводов равна 110 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Жгут поместить в трубку 3.31ТВ-40Т.5 черную по ГОСТ 19034-82
4. Торцы трубок и места пайки к экранирующим оплеткам закрепить термоусадочной трубкой. Длина заготовок термоусадочной трубки 15 мм.
5. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572 УХЛ1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне, черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПРЗ по ГОСТ 26.006-85

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	X41-5	X36-2	МГТФ-0,12
Экран №1	X41-8	X36-3	—
2	X41-9	X36-4	МГТФ-0,12
3	X41-6	X36-5	МГТФ-0,12
4	X41-2	X36-6	МГТФ-0,12
5	X41-3	X36-7	МГТФ-0,12
Экран №2	X41-7	X36-1	—

МТЦ.80.01.616 ЭЗ			
Жгут SpO2		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр.	Осваренко		
Руч. зак.	Погов		
Н. контр.	Осваренко		
Утв.	Погов		



Микрокомпрессор
Okon Seiko P05C-0006-00

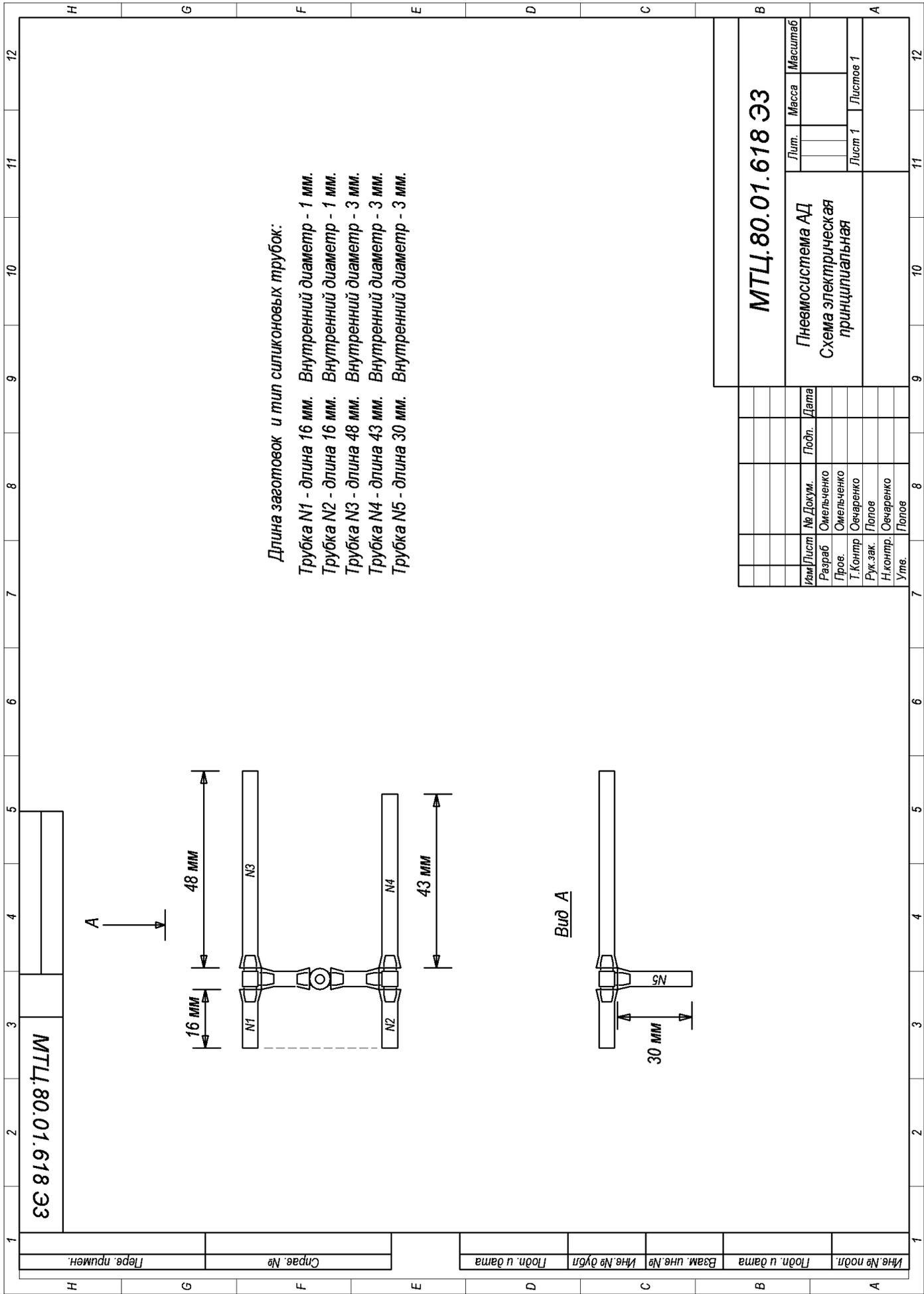


150 мм

ЦЕПЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
1	A17 - " - "	X42-1	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)
2	A17 - " + "	X42-2	Лент. кабель FC-14 (1,27мм)

1. Длина заготовки ленточного провода равна 150 мм.
2. Электромонтаж производится в соответствии со схемой электрической принципиальной МТЦ.80.00.100 ЭЗ
Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.
3. Маркировать позиционные обозначения эмалью ЭП-572
УХП1 ТУ6-10-1539-76 белой на темном фоне,
черной на светлом фоне.
Шрифт 3-ПР3 по ГОСТ 26.006-85

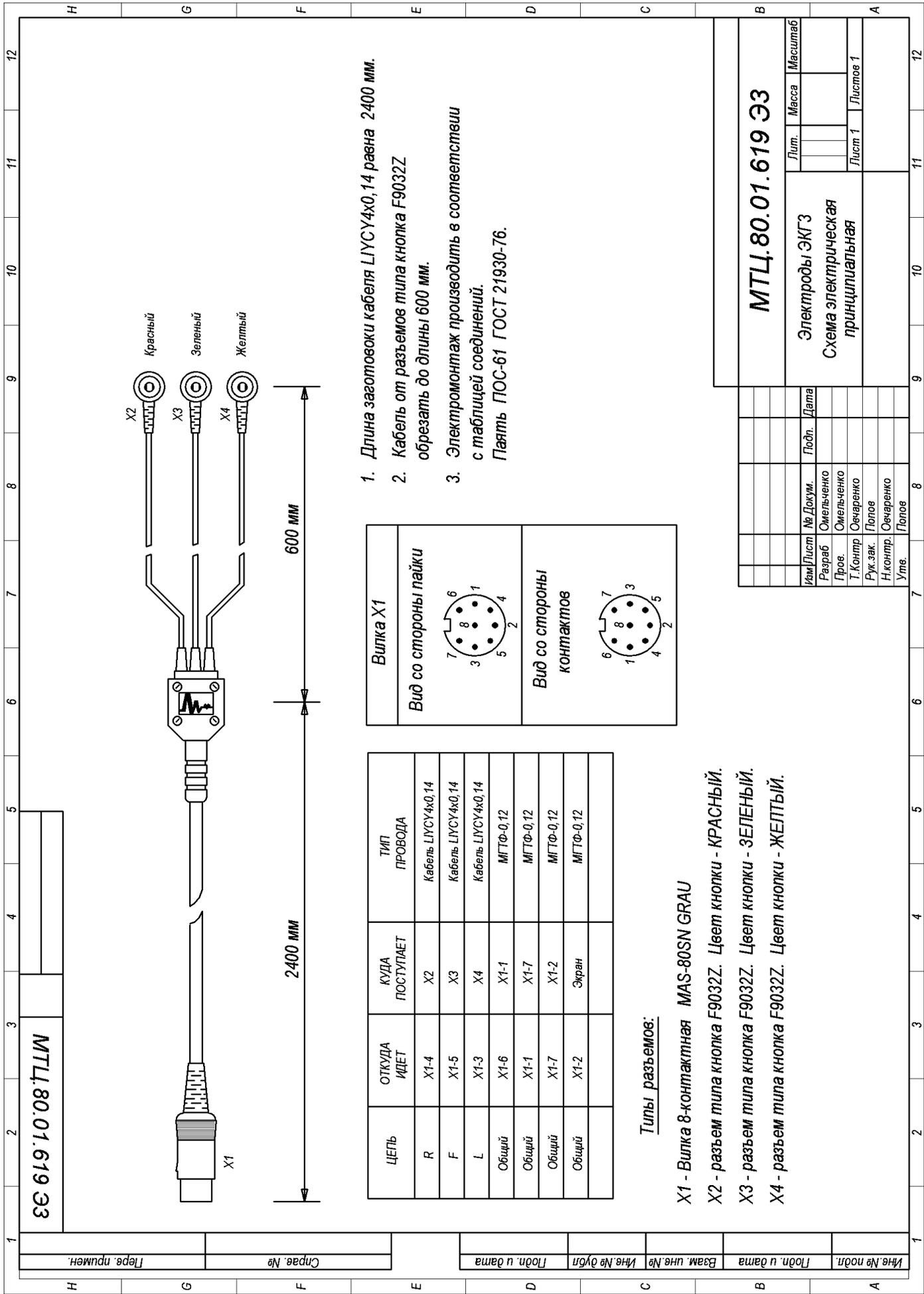
МТЦ.80.01.617 ЭЗ			
Жгут Компрессора		Лит.	Масса
Схема электрическая			
принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм./Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т. Конпр	Осваренко		
Рук. зак.	Голов		
Н.контр.	Осваренко		
Утв.	Голов		



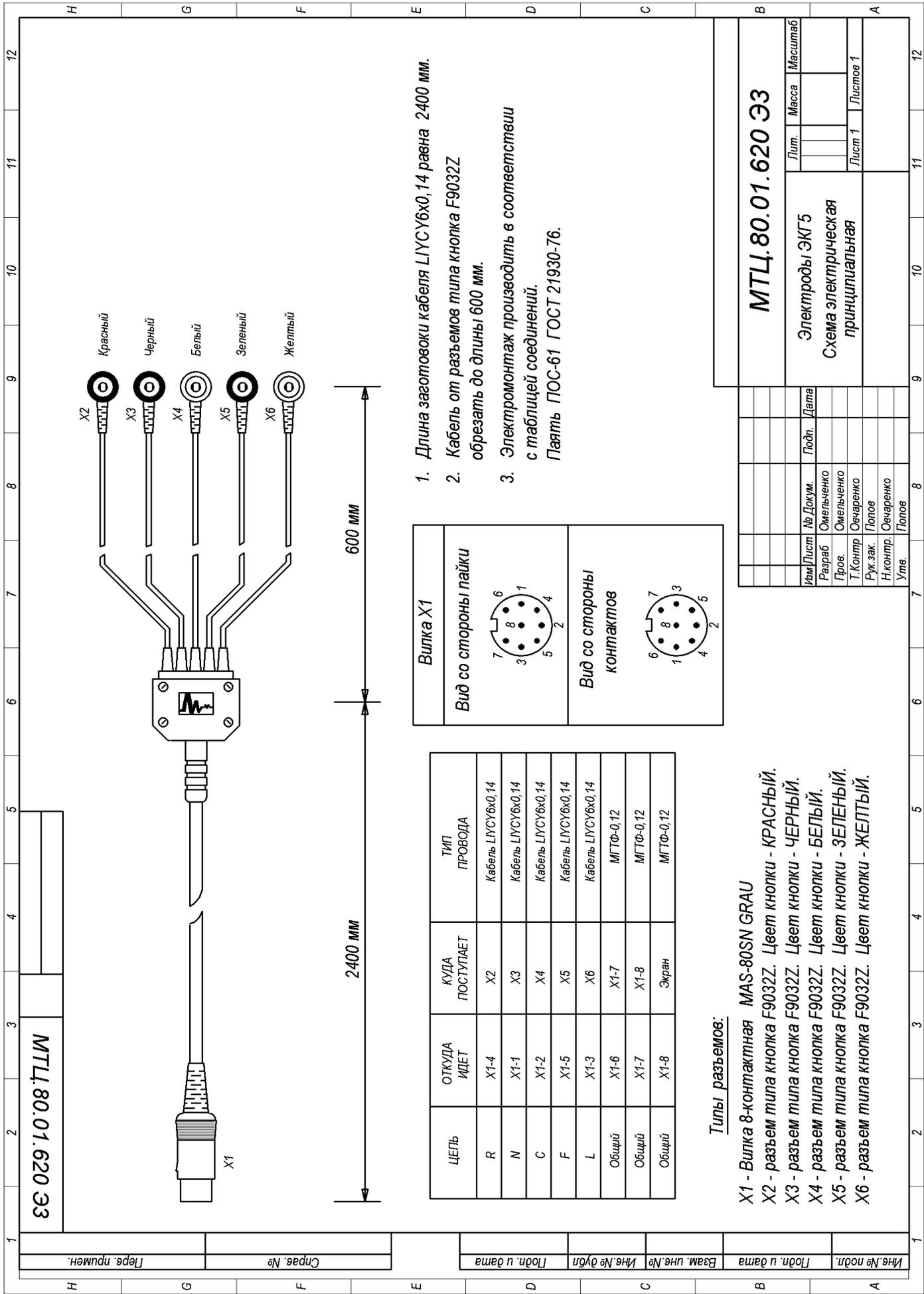
Длина заготовок и тип силиконовых трубок:

Трубка N1 - длина 16 мм. Внутренний диаметр - 1 мм.
 Трубка N2 - длина 16 мм. Внутренний диаметр - 1 мм.
 Трубка N3 - длина 48 мм. Внутренний диаметр - 3 мм.
 Трубка N4 - длина 43 мм. Внутренний диаметр - 3 мм.
 Трубка N5 - длина 30 мм. Внутренний диаметр - 3 мм.

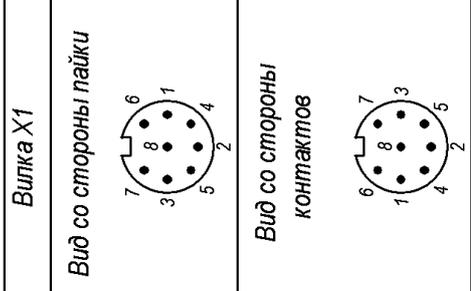
МТЦ.80.01.618.Э3											
Пневмосистема АД											
Схема электрическая принципиальная											
Лист 1											
Листов 1											
Масса											
Масштаб											
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата								
Разраб	Омельченко										
Прое.	Омельченко										
Т.Контр	Осваренко										
Рук.зак.	Голов										
Н.контр.	Осваренко										
Утв.	Голов										



МТЦ.80.01.619 ЭЗ		Лит.	Масса	Масштаб
Электроды ЭКЗ				
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1	
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	
Разраб	Омельченко			
Проев.	Омельченко			
Т.Контр.	Осечаренко			
Рук.зак.	Голов			
Н.контр.	Осечаренко			
Утв.	Голов			



1. Длина заготовки кабеля ЛУСУ6х0,14 равна 2400 мм.
2. Кабель от разъемов типа кнопка F9032Z обрезать до длины 600 мм.
3. Электромонтаж производить в соответствии с таблицей соединений.
Паять ПОС-61 ГОСТ 21930-76.

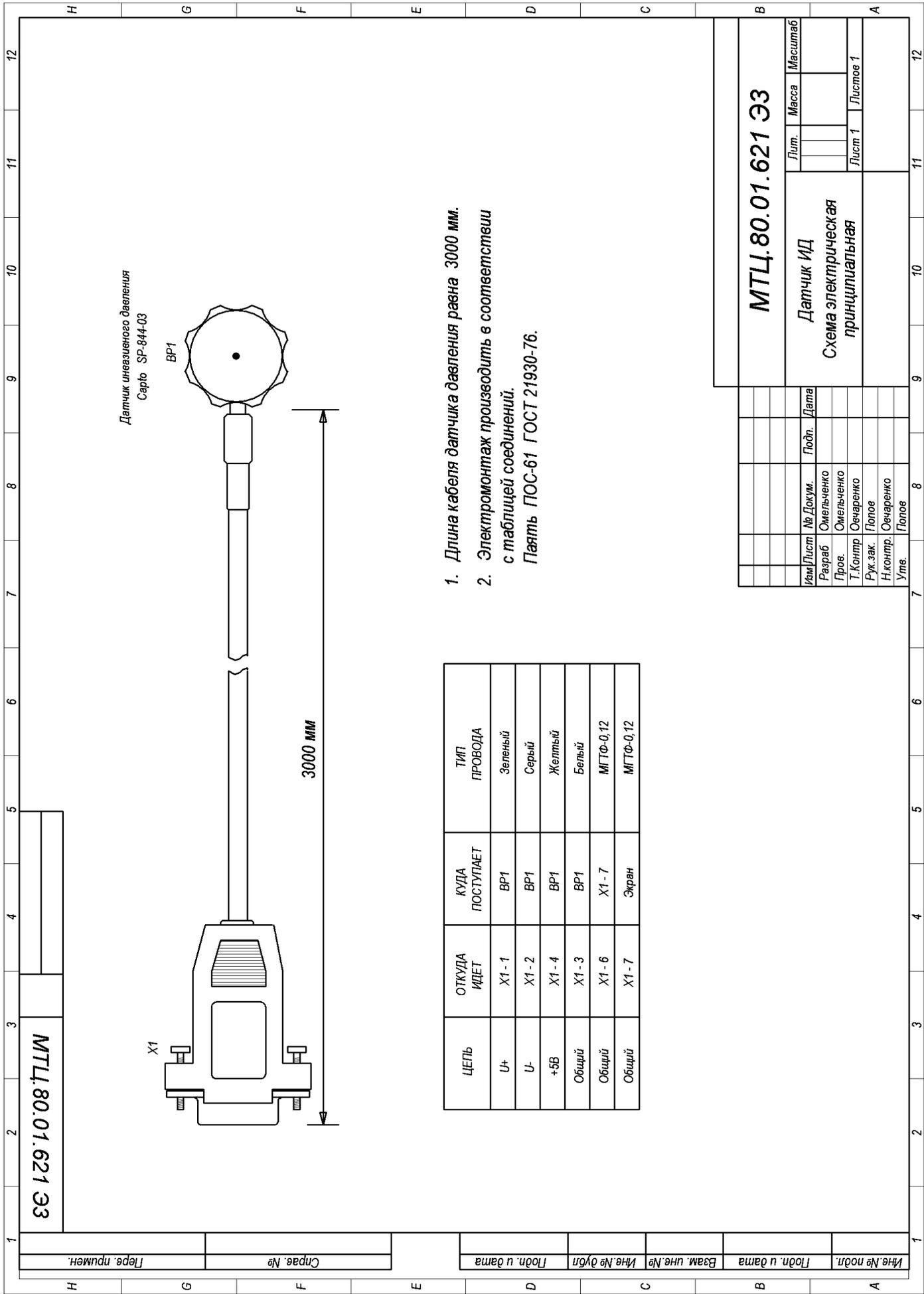


ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
R	X1-4	X2	Кабель ЛУСУ6х0,14
N	X1-1	X3	Кабель ЛУСУ6х0,14
C	X1-2	X4	Кабель ЛУСУ6х0,14
F	X1-5	X5	Кабель ЛУСУ6х0,14
L	X1-3	X6	Кабель ЛУСУ6х0,14
Общий	X1-6	X1-7	МГТФ-0,12
Общий	X1-7	X1-8	МГТФ-0,12
Общий	X1-8	Экран	МГТФ-0,12

Типы разъемов:

- X1 - Вилка 8-контактная MAS-80SN GRAU
- X2 - разъем типа кнопка F9032Z. Цвет кнопки - КРАСНЫЙ.
- X3 - разъем типа кнопка F9032Z. Цвет кнопки - ЧЕРНЫЙ.
- X4 - разъем типа кнопка F9032Z. Цвет кнопки - БЕЛЫЙ.
- X5 - разъем типа кнопка F9032Z. Цвет кнопки - ЗЕЛЕНый.
- X6 - разъем типа кнопка F9032Z. Цвет кнопки - ЖЕЛТЫЙ.

МТЦ.80.01.620 ЭЗ			
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Прое.	Омельченко		
Т.Контр.	Осечаренко		
Руч.зак.	Полов		
Н.контр.	Осечаренко		
Утв.	Полов		
Электроды ЭЖ5		Лист	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1



Датчик инвазивного давления
Серио SP-844-03

ВР1

3000 мм

МТЦ.80.01.621 ЭЗ

1. Длина кабеля датчика давления равна 3000 мм.
2. Электромонтаж производить в соответствии с таблицей соединений.
Память ПОС-61 ГОСТ 21930-76.

ЦЕЛЬ	ОТКУДА ИДЕТ	КУДА ПОСТУПАЕТ	ТИП ПРОВОДА
U+	X1 - 1	ВР1	Зеленый
U-	X1 - 2	ВР1	Серый
+5В	X1 - 4	ВР1	Желтый
Общий	X1 - 3	ВР1	Белый
Общий	X1 - 6	X1 - 7	МГФ-0,12
Общий	X1 - 7	Экран	МГФ-0,12

МТЦ.80.01.621 ЭЗ			
Датчик ИД		Лит.	Масса
Схема электрическая принципиальная		Лист 1	Листов 1
Изм/Лист	№ Докум.	Подп.	Дата
Разраб	Омельченко		
Проев.	Омельченко		
Т.Контр.	Осваренко		
Рук.зак.	Погов		
Н.Контр.	Осваренко		
Утв.	Погов		