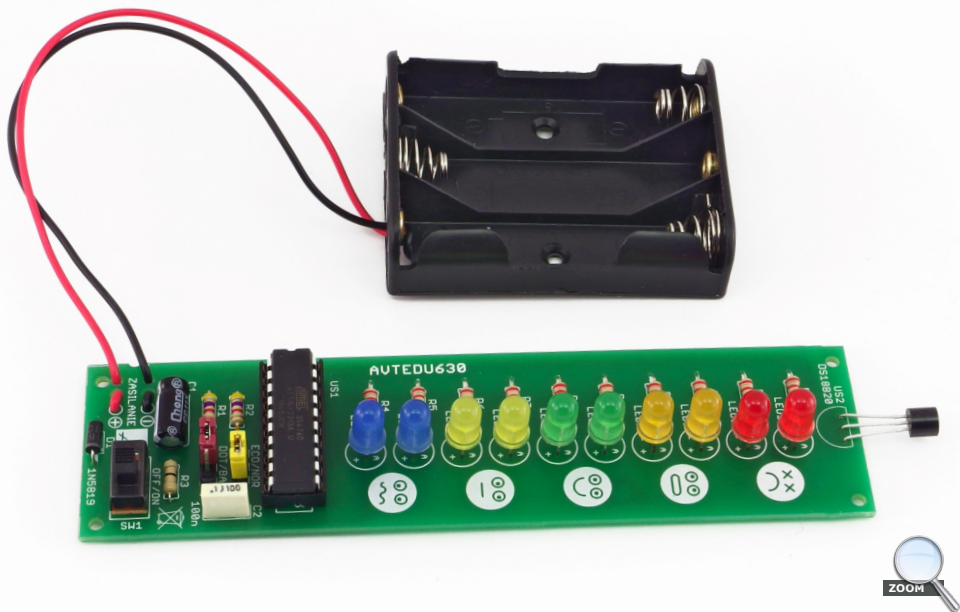


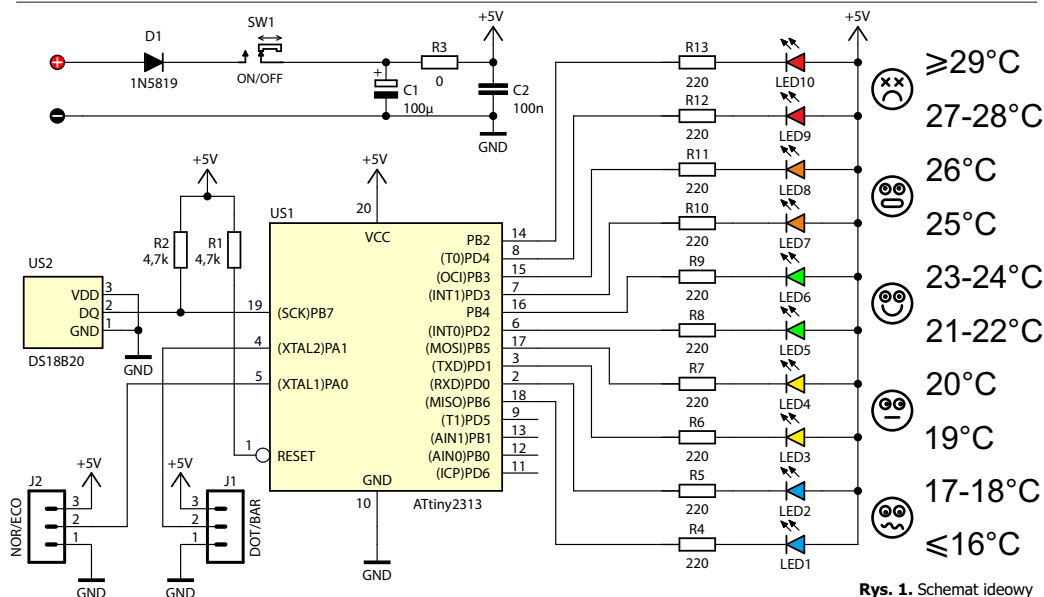


Układ termometru, który wskazuje aktualnie mierzoną temperaturę za pomocą słupka z kolorowych diod LED oraz emotekonek.

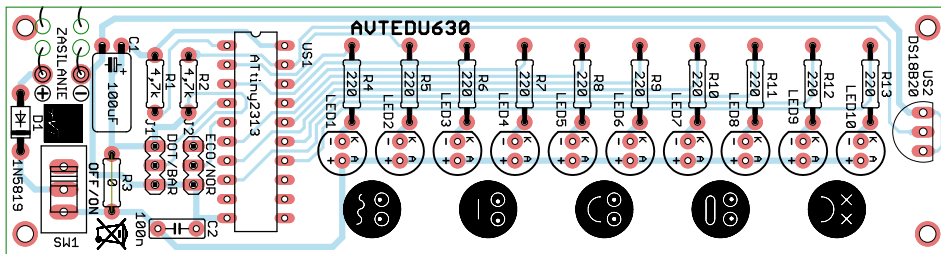
Zakres pomiaru temperatury wynosi 16°C-29°C.

Właściwości

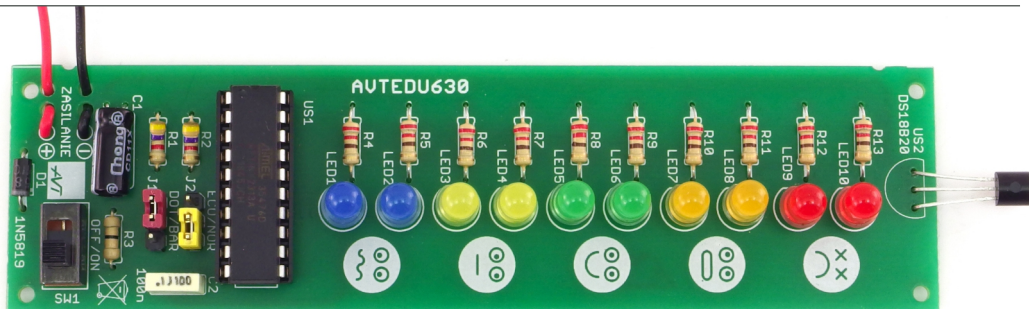
- 10 diod LED sygnalizujących aktualną temperaturę
- 4 tryby pracy
- napięcie zasilania: 5VDC (2 × bateria R6/AA)



Rys. 1. Schemat ideowy



Rys. 2 Rozmieszczenie elementów na płytce drukowanej

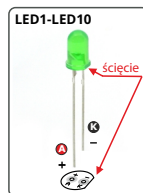
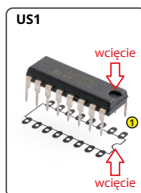
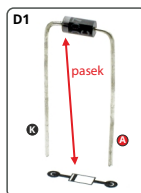


Fot. 1 Widok zmontowanej płytki (kliknij aby pobrać obraz)

Zalecana kolejność montażu:

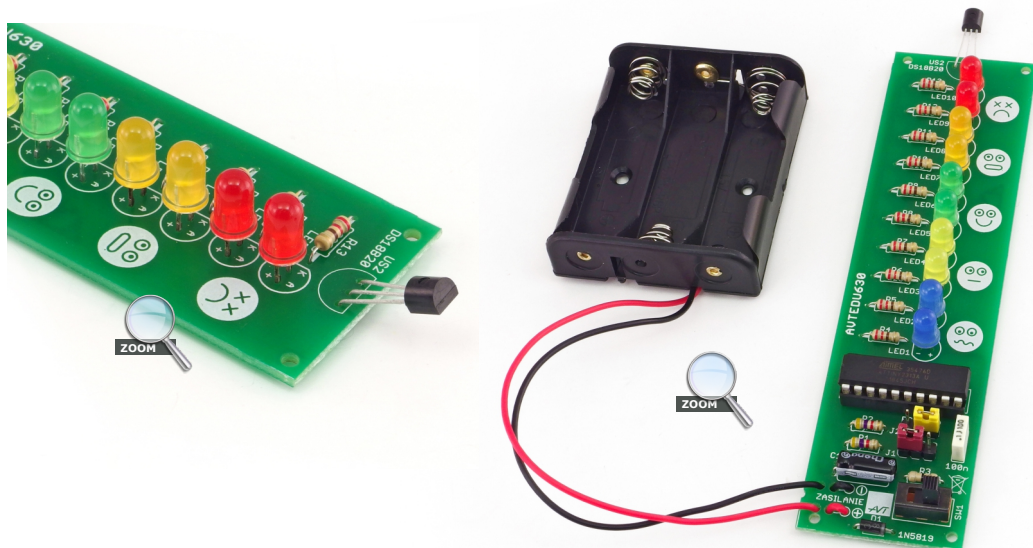
- R1, R2:.....rezystor 4,7kΩ (żółty-fioletowy-czerwony-żółty)
R3:rezystor 0Ω (czarny)
R4-R13:.....rezystor 220Ω (czerwony-czerwony-brązowy-żółty)
D1:.....dioda 1N5819 !
C1:.....kondensator 100μF ! (montowany na leżąco)
C2:.....kondensator 100nF (może być oznaczony 104)
US1:układ scalony ATTINY2313 + podstawka !
US2:układ scalony DS18B20 !
LED1, LED2:.....dioda LED 5mm niebieska !
LED3, LED4:.....dioda LED 5mm żółta !
LED5, LED6:.....dioda LED 5mm zielona !
LED7, LED8:.....dioda LED 5mm pomarańczowa !
LED9, LED10:.....dioda LED 5mm czerwona !
J1, J2:.....goldpin 1×3 + JUMPER
SW1:.....włącznik
złączka do baterii czerwony Ł, czarny ⊖

ECO		Pulsowanie diod LED
J2		CIągłe świecenie diod
NOR		
DOT		Świecenie pojedynczej diody
J1		Przemiatanie „linijki” LED w dół gdy temperatura spada, w górę gdy temperatura rośnie
BAR		

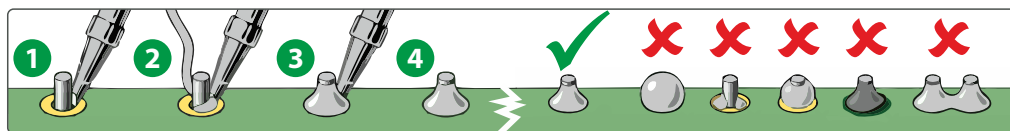


Montaż rozpocznij od wlutowania w płytkę elementów w kolejności gabarytowo od najmniejszej do największej.

Montując elementy oznaczone wykrzyknikiem zwróć uwagę na ich biegunowość. Pomocne mogą okazać się ramki z rysunkami wyprowadzeń i symbolami tych elementów na płytce drukowanej oraz fotografii zmontowanego zestawu.



Wskazówki montażowe



- 1 Grotem rozgrzanej lutownicy dotknij nóżkę/końcówkę elementu tuż przy polu lutowniczym
- 2 Następnie przyłóż "cyne"/spoiwo
- 3 Po uformowaniu się stożka odejmij "cyne", a następnie lutownicę
- 4 Cały proces powinien trwać 2-3sekundy

Warunkiem powstania poprawnego lutu jest czystość łączonych powierzchni, obecność topnika w spoiwie, odpowiednio wysoka temperatura (320-360°C) oraz właściwa ilość spoiwa. Zbyt duża ilość spoiwa spowoduje powstanie kulki lub złączenie się dwóch sąsiednich punktów lutowniczych. Zbyt niska temperatura lub ilość spoiwa, a także zanieczyszczenia mogą doprowadzić do "zimnych lutów" tzn. spoiwo i zawarty w niej topnik nie zwilży łączonych powierzchni i powstanie nietrwały lut, który z czasem się utleni, wystąpi przerwa i urządzenie przestanie działać.

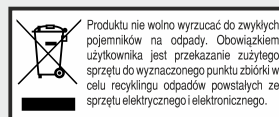


AVT Korporacja sp. z o.o.

ul. Leszczynowa 11
03-197 Warszawa
tel.: 22 257 84 50
sklep.avt.pl

Znajdź nas na

Dział pomocy technicznej:
serwis@avt.pl



AVT Korporacja zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia.

Montaż i podłączenie urządzenia niezgodny z instrukcją, samowolna zmiana części składowych oraz jakiegokolwiek przeróbki konstrukcyjne mogą spowodować uszkodzenie urządzenia oraz narazić na szkodę osoby z niego korzystające. W takim przypadku producent i jego autoryzowani przedstawiciele nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody powstałe bezpośrednio lub pośrednio w wyniku użycia lub nieprawidłowego działania produktu.

Zestawy do samodzielnego montażu są przeznaczone wyłącznie do celów edukacyjnych i demonstracyjnych. Nie są przeznaczone do użytku w zastosowaniach komercyjnych. Jeśli są one używane w takich zastosowaniach, nabywca przyjmuje całą odpowiedzialność za zapewnienie zgodności ze wszystkimi przepisami.