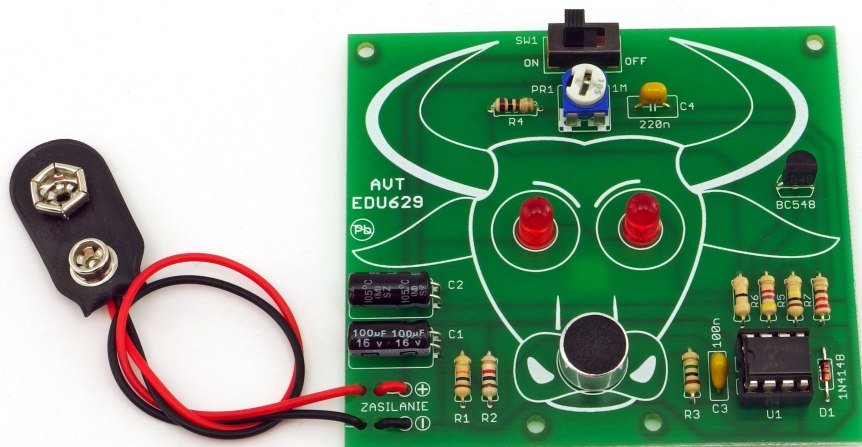




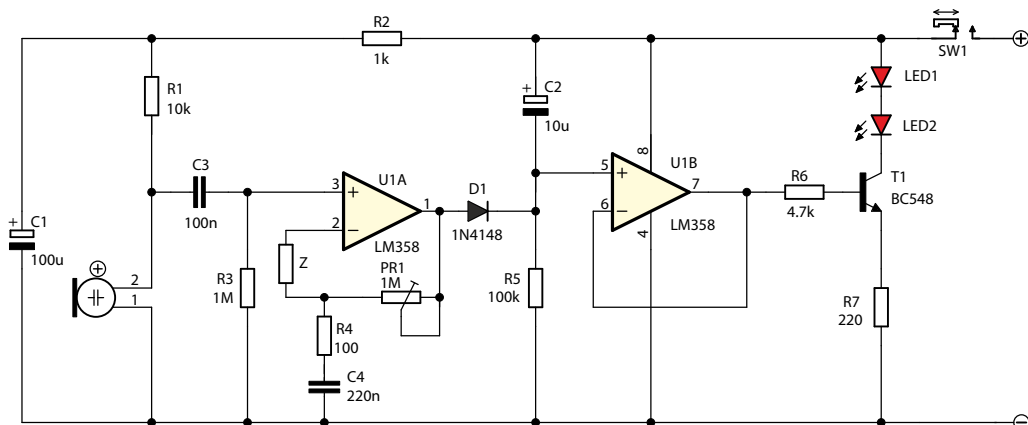
# AVT EDU629



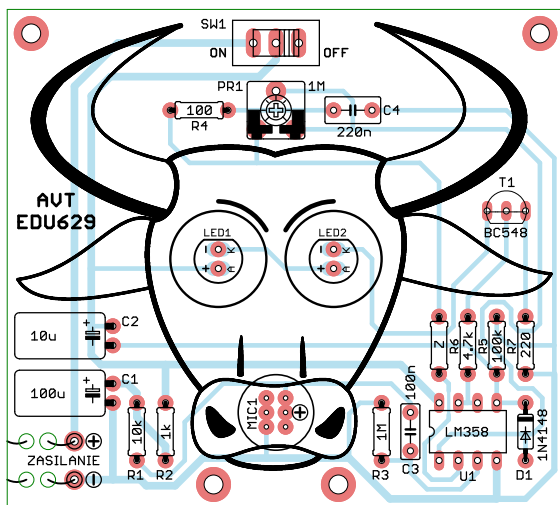
Nie dmuchaj bykowi w nos bo go rozdrażnisz!  
 Gdy jest cicho diody LED są wygaszone. Dmuchięcie w nos, czy danie bykowi pstryczka spowoduje ich nagłe rozjaśnienie, a potem gdy opadną emocje nastąpi ich powolne, płynne wygaszenie.  
 Siła świecenia diod LED uzależniona jest od głośności wykrytego dźwięku.

## Właściwości

- dwie czerwone diody LED
- mikrofon jako czujnik dźwięku
- potencjometr jako regulacja poziomu rozdrażnienia byka
- wyłącznik zasilania
- wymiary płytki 74×66mm
- napięcie zasilania: 9VDC [6F22]



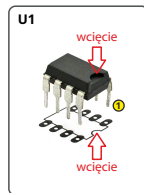
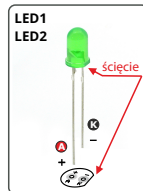
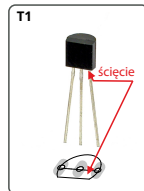
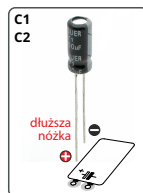
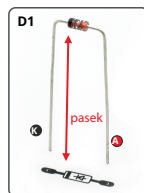
Rys. 1. Schemat ideowy



Rys. 2 Rozmieszczenie elementów na płytce drukowanej

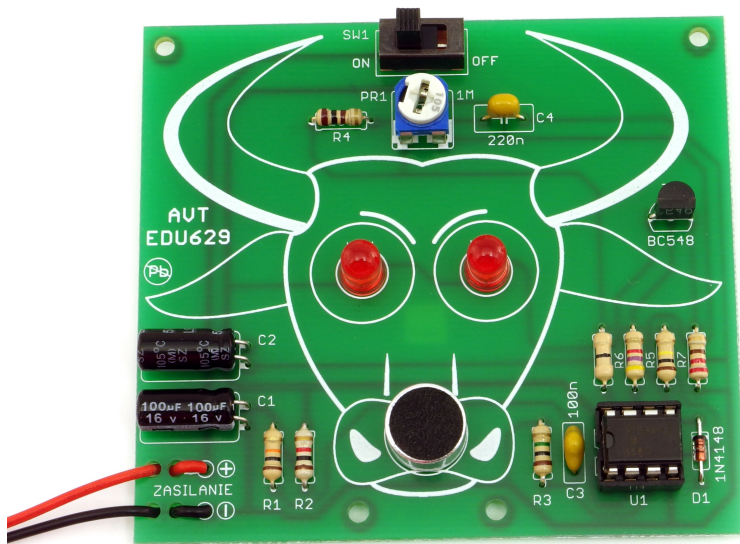
## Zalecana kolejność montażu:

- R1: .....10kΩ (brązowy-czarny-pomarańczowy-żółty)  
 R2: .....1kΩ (brązowy-czarny-czerwony-żółty)  
 R3: .....1MΩ (brązowy-czarny-zielony-żółty)  
 R4: .....100Ω (brązowy-czarny-brązowy-żółty)  
 R5: .....100kΩ (brązowy-czarny-żółty-żółty)  
 R6: .....4,7kΩ (żółty-fioletowy-czerwony-żółty)  
 R7: .....220Ω (czerwony-czerwony-brązowy-żółty)  
 Z: .....0Ω (czarny)  
 D1: .....1N4148 !  
 C1: .....100μF !  
 C2: .....10μF !  
 C3: .....100n (może być oznaczony 104)  
 C4: .....220n (może być oznaczony 224)  
 T1: .....BC548 !  
 PR1: .....potencjometr montażowy 1MΩ  
 LED1, LED2: .....diody LED 5mm czerwona  
 U1: .....LM358 + podstawka!  
 SW1: .....włącznik  
 MIC1: .....mikrofon  
 złączka do baterii czerwony , czarny ⊖

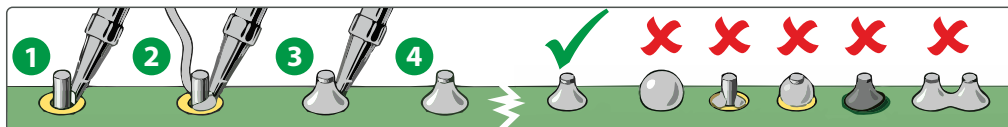


Montaż rozpocznij od lutowania w płytce elementów w kolejności gabarytowo od najmniejszej do największej. Montując elementy oznaczone wykrzyknikiem zwróć uwagę na ich biegunowość.

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 "cynę"/spoiwo
- 3 Po uformowaniu się stożka odejmij "cynę", a następnie lutownicę
- 4 Cały proces powinien trwać 2-3sekundy

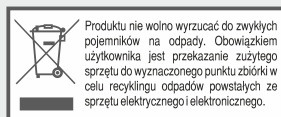
Warunkiem powstania poprawnego lutu jest czystość łączonych powierzchni, obecność topnika w spoiwie, odpowiednio wysoka temperatura (320-360°C) oraz właściwa ilość spoiwa. Zbyt duża ilość spoiwa spowoduje powstanie kulki lub złączenie się dwóch sąsiednich punktów lutowniczych. Zbyt niska temperatura 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 SPV Sp. z o.o.**

ul. Leszczyńska 11  
03-197 Warszawa  
kity@avt.pl

**Wsparcie:**  
servis@avt.pl



AVT SPV 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 autorzyowani 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.