

КОНТРОЛЬНО-КАССОВАЯ ТЕХНИКА

АТОЛ 15Ф

Методика доработки узла питания.

NOT-3391.

г. Москва

2020

Данная методика составлена для увеличения помехоустойчивости входной цепи питания.

Необходимое оборудование, инструмент, материал:

1. Паяльная станция, наконечник (жало) диаметром/срезом не более 1,2 мм.
2. Монтажный пинцет.
3. Х/б салфетка либо безворсовая ткань.
4. Флюс.
5. Припой.
6. Спирт или очищающая жидкость FLUX-OFF (рекомендуется аэрозоль), или аналоги.
7. Монтажная оплетка.
8. Диод SMAJ5.0A. Количество – 1шт.
9. Мультиметр.

Последовательность выполнения операций:

1. Демонтировать диод VD2.

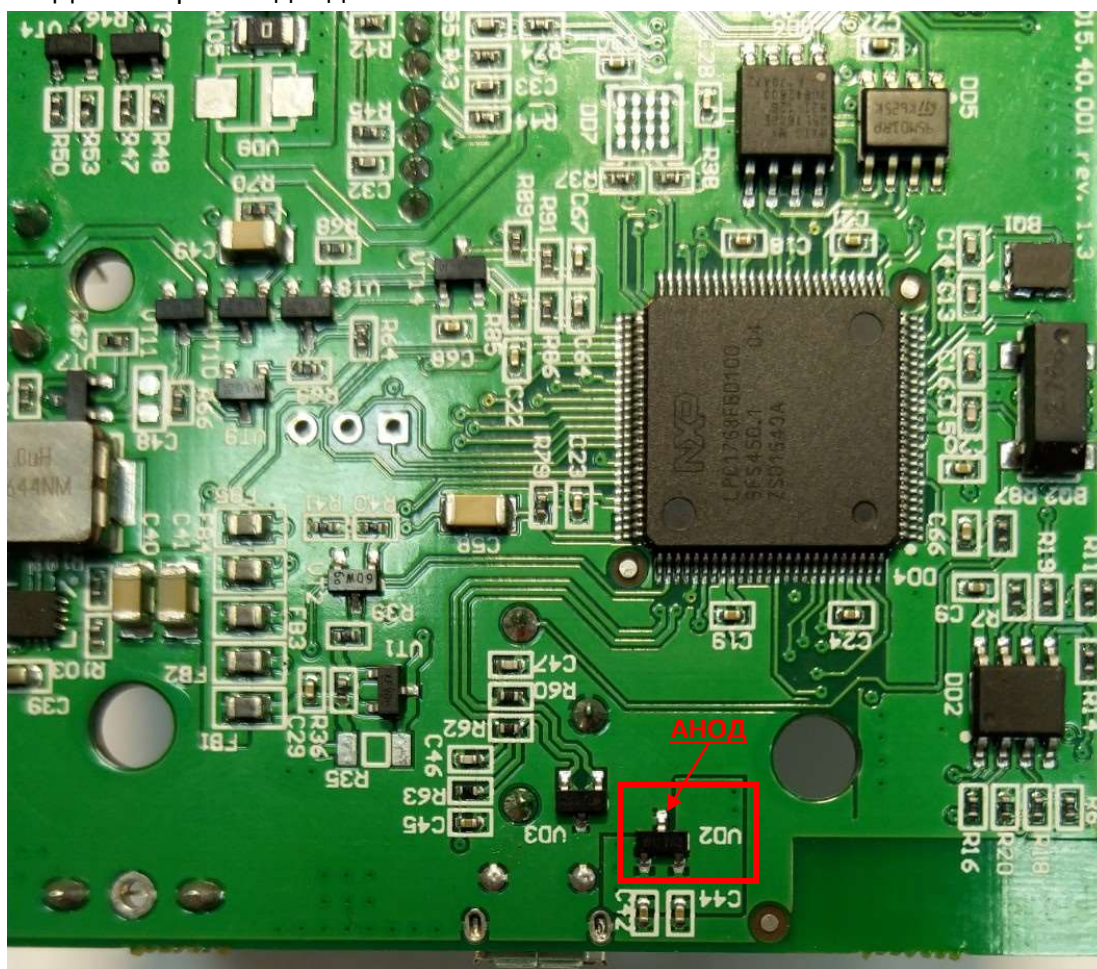


Рисунок 1. Диод VD2.

2. Очистить места паяк от остатков флюса спиртом или очищающей жидкостью FLUX-OFF, используя х/б салфетку либо безворсовую ткань. Салфеткой необходимо промокнуть растворенные в спирту остатки флюса. На местах монтажа должен отсутствовать нагар, разводы флюса.

-

5. Очистить места паек от остатков флюса спиртом или очищающей жидкостью FLUX-OFF, используя х/б салфетку либо безворсовую ткань. Салфеткой необходимо промокнуть растворенные в спирту остатки флюса. На местах монтажа должен отсутствовать нагар, разводы флюса.
6. Проверить мультиметром отсутствие КЗ между анодом и катодом установленного диода.