

بسمہ تعالیٰ

گزارش کارآزمایش ۲ گروه C

محمدر، سر ۹۴۲۲۰۲۴

امیر محمد سر حسینلو ۹۵۳۱۰۱۴

عنوان آزمایش: پیاده سازی مدار چشمک زن

هدف آزمایش: آشنایی با طرز لحیم کاری

در جلسه قبل به کمک نرم افزار آلتیوم PCB مربوط به مدار چشمک زن را طراحی نمودیم در این جلسه به پیاده سازی مدار مربوطه به صورت لحیم کردن قطعات بر روی مدار چاپی پرداختیم برای لحیم کردن به یک هویه با توان مناسب احتیاج داریم که در ابتدای کار اگر نوک هویه کثیف باشد باید به وسیله ی اسفنج مرطوب پس از گرم شدن آن را تمیز نماییم. می توان برای تمیز کردن سطح مدار از روغن لحیم استفاده کرد. برای لحیم کاری ابتدا باید زمانی صبر کنیم تا هویه داغ شود بعد نوک هویه را با محل لحیم کاری (قطعات را از زیر لحیم می کنیم.) تماس می دهیم تا آن محل گرم شود. سپس نوک سیم لحیم را در مجاورت محل لحیم کاری با نوک هویه تماس می دهیم و نوک هویه را بر روی سیم لحیم فشار می دهیم تا لحیم ذوب شود و در محل لحیم کاری که به اندازه کافی داغ شده جاری شده و قطعات را به یکدیگر متصل نماید مواقعی که نیازمند برداشتن لحیم از روی سطح هستیم با قلع کش (فتیله یا مکنده لحیم) پس از گرم کردن لحیم توسط هویه با مکش لحیم را از سطح جدا می کنیم در پایان VCC و GND را به منبع تغذیه ۶ ولت وصل کردیم تا چراغ چشمک زن روشن گردد.