

Navodila za timer, model LZT-12

Kat. štev. 11 59 75

OPIS

Digitalno nastavljivo časovno stikalo za različno uporabo pri alarmih, sirenah, utripajočih lučeh in podobno. Prav tako jih lahko uporabljate pri klima napravah, gretjih, ventilacijah.

Tehnični podatki:

Napajanje s pomočjo enosmerne napetosti od 9 do 15 V

Poraba toka v mirovanju ca. 1 Ma

Pri potegnjem releju ca 30 mA

Preklopna napetost 230 V

Krmilni impulz : masa-impulz

Nastavljiv čas od 8,4 ms do 19 ur 30 min

Velikost 80 x 50 mm

OPOZORILO: Modul ni sestavljen, zato ga je potrebno spajkati. V komplet so priložene vse potrebne komponente, shema in tiskano vezje.

UPORABA NAPRAVE

PRIKLJOP

Priključite napetost (9-15 V=) na s »+« in »-« označene vijačne sponke. Pazite na pravilno polariteto. Štartno tipko priključite na vijačno sponko, na kateri je označen simbol tipke. Tu morate obvezno uporabiti tipko ali stikalo!

Na vijačno sponko, ki je označena s »S C O« priključite porabnik, ki mora biti vključen. Pazite na max. mejne podatke in na vsa v navodilih navedena opozorila!

NASTAVITEV PREKLOPNEGA ČASA

Preklopni čas lahko nastavite z DIP stikali 1...5. stikalo 6 nima nobene funkcije.

Ovisno od želenega preklopnega časa nastavite DIP-stikalo v skladu s tabelo v originalnih navodilih, str. 13. (prvi stolpec prikazuje DIP-stikala, drugi stolpec pa čas).

DIP-stikalo	Čas
1 2 3 4 5	

ZAGON NAPRAVE

S pritiskom na priključeno tipko lahko vključite napravo. Če med potekom tipko ponovno pritisnete, se vezje ponovno sproži in skupni vklopni čas se podaljša za nastavljeni vklopni čas. Predčasni zaključek preklopnega časa lahko dosežete le z izklopom obratovalne napetosti.

Pozor:

Preden začnete z vgradnjo in uporabo aparata, najprej v miru preberite to navodilo (posebno poglavji o možnosti napak in njihovem odpravljanju!) in seveda opozorila za varno delo. Tedaj boste vedeli, kaj se lahko pripeti in na kaj morate biti pozorni in s tem se boste izognili napakam, ki jih je možno včasih odpraviti samo s precej truda. Izvedite lotne spoje in ožičenja absolutno čisto in vestno, ne uporabljajte kislinskih kositrovih spajk, spajkalne masti in podobno. Zagotovite, da ne bodo prisotna hladna spajkalna mesta. Kajti nečisto spajkanje ali slabo spajkalno mesto pomeni drago in zamudno iskanje napak in v določenih okoliščinah mogoče celo uničenje modulov, kar ima često za posledico veržno reakcijo in kompleten konstrukcijski sklop je lahko uničen. Upoštevajte tudi, da se moduli, ki se spajkajo s kislinsko kositrovo spajko, spajkalno mastjo in podobno, pri nas ne popravljajo. Pri nadgradnji elektronskih vezij se predpostavljajo osnovna znanja glede ravnanja z moduli, spajkanja ali postopanja z elektronskimi oziroma električnimi moduli.

Pri rokovanju z električnimi napravami bodite pozorni na sledeča opozorila:

- Vse naprave, ki jih priključujete v omrežno napetost, naj bodo nepoškodovane.
- Kabli, ki vodijo od naprave do vtičnice, naj ne bodo oguljeni.
- Vse naprave, ki jih prinesete iz hladnejših prostorov v toplejše, morate le tam pustiti nekaj časa, da se izloči morebiten kondenzat, ki bi pri temu nastal.
- Naprave vedno priključujte na napetost, ki je podana v navodilih.
- Vse električne naprave ne spadajo v otroške roke.

- Če naprava ne deluje, je nikakor ne popravljajte sami, ampak jo nesite na servis ali v elektro delavnico.
- Pred odpiranjem naprave vedno izvlcite vtič ali zagotovite, da naprava ne bo pod napetostjo.
- Sestavni deli, montažni sklopi ali aparati se smejo vklopiti samo, če so bili predhodno, proti dotiku varno, vgrajeni v ohišje. Med vgradnjo ne smejo biti pod napetostjo.
- Uporaba orodij na aparatih, sestavnih delih ali montažnih sklopih je dovoljena samo, če je zagotovljeno, da so aparati ločeni od napajalne napetosti in da so bili sestavni deli aparata predhodno razelektreni.
- Napetostne kable ali vodnike, s katerimi je aparat, sestavni del ali montažni sklop povezan, je potrebno vedno kontrolirati, če na izolaciji ni napak ali prekinitev.
- V dvomljivih primerih so brezpogojno potrebna posvetovanja pri strokovnjakih, izvedencih ali proizvajalcih uporabljenih konstrukcijskih sklopov.

Upoštevajte prosimo, da nimamo vpliva na napake v upravljanju in napake, ki izvirajo iz nepravilnega priključevanja naprave. Razumljivo je, da za škodo, ki bi nastala zaradi teh napak, ne prevzemamo poročstva.

Splošno navodilo glede sestavljanja nekega vezja:

Možnost, da po sestavljanju nekaj ne bo funkcioniralo, se lahko z vestno in čisto montažo drastično zmanjša. Kontrolirajte vsak korak, vsako spajkano mesto dvakrat, preden nadaljujete z delom! Upoštevajte navodilo za montažo! Pri izvajanju določenega koraka ne delajte drugače, kot je opisano v navodilu in ničesar ne preskakujte. Obkljukajte vsak korak dvakrat: enkrat za montažo in enkrat za testiranje. V vsakem slučaju si vzemite dovolj časa: ne privoščite si dela na akord, kajti čas, porabljen pri montaži, je trikrat manjši, kot tisti pri iskanju napak. Pogost vzrok za pomanjkljivo funkcioniranje je napaka pri sestavljanju npr. obrnjeno uporabljeni sestavni deli kot so IC, diode, in elektrolitski kondenzatorji. Nujno pazite tudi na barvne obročke upornikov, ker imajo marsikateri lahko zamenljive barvne obročke. Pazite tudi na vrednosti kondenzatorjev, npr. n 10 = 100 pF (ne 10 nF). Pri tem pomaga dvakratno ali trikratno preverjanje. Pazite tudi na to, da so vsi pini IC-jev dejansko vtaknjeni v ležišča. Zelo lahko se namreč zgodi, da se kateri pri vstavljanju zvije. Majhen pritisk in IC mora skoraj samodejno skočiti v ležišče. Če se to ne zgodi, je verjetno kakšna nožica zakrivljena. Če je do tukaj vse v redu, potem je treba iskati napako na nekem hladnem spajkanem spoju. Ti neprijazni spremljevalci "hobi mojstrov" nastopijo takrat, ko mesto za spajkanje ali ni bilo pravilno segreto tako, da spajka nima pravega kontakta z vodnikom ali, če se je spoj pri ohlajanju premaknil prav v trenutku strjevanja spajke. Takšno napako se večinoma spozna po mat izgledu površine spajkanega mesta. Edina pomoč je, da se spoj še enkrat pospajka. Pri 90 % reklamiranih modulov so napake zaradi hladnih spojev, napačne kositrove spajke itd. **Tako mnoge "mojstrovine", ki so vrnjene, pričajo o nestrokovnem spajkanju.** Zato pri spajkanju uporabljajte samo kositrovo spajko za elektronike z označbo "Sn 60 Pb" (60 % cinka in 40 % svinca). Ta kositrova spajka ima jedro iz kolofonije, ki služi kot talilo, da se spoj med spajkanjem zaščiti pred oksidacijo. Ostala talila, kot so mast za spajkanje, pasta za spajkanje ali spajkalna tekočina, se v nobenem slučaju ne smejo uporabljati, ker vsebujejo kisline. Ta talila lahko uničijo prevodne plošče ali elektronske komponente, poleg tega so prevodne za električni tok in zato povzročajo plazilne tokove in kratke stike. Če je do tukaj vse v redu, pa so še vedno napake v funkcionalnosti, potem je verjetno neka komponenta defektna. Če ste začetnik v elektroniki, potem je v tem slučaju najbolje, da se zatečete po nasvet k nekemu znancu, ki je izkušen v elektroniki in ima eventualno potrebne merilne instrumente. Če te možnosti nimate, potem komponento, ki ne funkcionira, pošljite **dobro zapakirano in z natančnim opisom napake kot tudi s pripadajočim navodilom za upravljanje** na naš servisni oddelek (samo natančna navedba napake omogoča neoporečno popravilo!). **Natančen opis napake je pomemben, kajti napaka je lahko tudi na vašem napajalniku ali na zunanjem vezju.**

Opozorilo:

Ta modul je bil, preden je bil poslan v proizvodnjo, večkrat sestavljen kot prototip in testiran. Šele, ko je bila dosežena optimalna kvaliteta glede funkcionalnosti in obratovalne zanesljivosti, je bil sproščen za serijsko proizvodnjo. Da bi se dosegla določena funkcionalna zanesljivost pri izdelavi naprave, je bila celotna montaža razčlenjena v 2 montažni stopnji:

1. montažna stopnja: Montaža elementov na ploščo

2. montažna stopnja: Funkcijski test

Pri spajkanju elementov pazite na to, da se ti spajkajo na ploščo brez razmakov. Vse priključne žice, ki segajo čez spajkana mesta, se odrežejo direktno na spajkanih mestih. Ker gre pri tem modulu deloma za zelo tesno drugo ob drugem ležeča mesta spajkanja (nevarnost spajkanih mostičkov), se pri tem sme spajkati samo s spajkalnikom z zelo ozko konico. Izvajajte spajkalni postopek in montažo skrbno.

Pri naslednjih kriterijih se popravila ne izvajajo oziroma preneha pravica iz garancije:

- če so se pri postopku spajkanja uporabljale kislinke kositrove spajke, spajkalne masti ali kislinška spajkalna tekočina,
- če se je modul nestrokovno spajkal ali sestavljal.

Isto velja tudi:

- pri spremembah in reparaturnih poskusih na aparatu
- pri samovoljnih spremembah vezja
- pri nestrokovnem dodajanju konstrukcijskih sklopov, samovoljnem ožičenju elementov kot so stikala, potenciometri, vtiči itd.
- pri uporabi drugih elementov, ki originalno ne spadajo k modulu
- pri poškodbah prevodnih prog ali spajkalnih ušesc
- pri napačnem sestavljanju delov in iz tega izhajajočih posledičnih poškodb
- pri preobremenitvi sklopa
- pri poškodbah zaradi poseganja tujih oseb
- pri poškodbah zaradi neupoštevanja navodila za upravljanje in vezalnega načrta
- pri priklopu na napačno napetost ali vrsto toka
- pri napačni povezavi polov modula
- pri napačnem upravljanju ali poškodbah zaradi malomarnega ravnanja
- pri defektih, ki nastanejo zaradi premostičenih varovalk ali zaradi uporabe napačnih varovalk.

V vseh teh slučajih se izvrši vračilo modula na vaše stroške.

Varnostno opozorilo:

Moduli naj se, če ne funkcionirajo, vrnejo z natančnim opisom napake (navedba tega, kar ne funkcionira... kajti samo natančen opis napake omogoča neoporečno popravilo!) in s pripadajočim navodilom za upravljanje kot tudi brez ohišja. Dolgotrajno montažo ali demontažo ohišja moramo iz razumljivih razlogov zaračunavati dodatno. Že zmontirani moduli so iz zamenjave izključeni. Pri instalaciji in priklopljanju na napetost je potrebno upoštevati VDE - predpise. Naprave, ki obratujejo pod napetostjo ki je večja ali enaka 35 V, lahko prikloplja samo strokovnjak.

V vsakem slučaju je potrebno preveriti, če je modul za vsakokratni primer in kraj uporabe primeren oziroma, če se v teh slučajih lahko uporablja.

Zagon se v osnovi lahko izvrši samo, ko je v nekem ohišju stikalo vgrajeno absolutno varno na dotik. Če so merjenja pri odprtem ohišju neizogibna, je potrebno iz varnostnih razlogov vključiti vmesni transformator ali, kot že omenjeno, dovesti napetost preko nekega omrežnega priključka (ki ustreza varnostnim določilom). Vsa dela v zvezi z ožičenjem se smejo izvajati samo v breznapetostnem stanju. Če v spajkanju niste izkušeni, preberite prosimo, najprej to navodilo za spajkanje, preden primete za spajkalnik. Spajkanja se boste naučili.

1. Pri spajkanju elektronskih vezij načeloma ne uporabljajte spajkalne tekočine ali spajkalne masti. Ta sredstva vsebujejo kislino, ki poškoduje sestavne elemente in prevodne proge.

2. Kot material za spajkanje se lahko uporablja samo kositrova spajka za elektronike Sn 60 Pb (to pomeni 60 % cinka, 40 % svinca) z jedrom iz kalofonije, ki istočasno služi kot talilo.

3. Uporabljajte majhen spajkalnik z maksimalno 30 W ogrevalne moči. Konica spajkalnika naj bo čista, brez škaj, da se toplota lahko dobro odvaja. To pomeni: toplota s konice se mora dobro prenašati na spajkano mesto.

4. Spajkanje naj se izvrši hitro, ker se lahko ob predolgem času spajkanja poškodujejo sestavni elementi. Prav tako lahko predolgo spajkanje vodi k odcepljanju spajkalnih ušesc ali bakrenih prog.

5. Pri spajkanju se dobro očinjena konica spajkalnika drži na spajkalnem mestu tako, da se istočasno dotikata žica spajkanega elementa in prevodna proga.

Istočasno se dovede (ne preveč) spajko, da se segreje. Takoj, ko spajka prične teči, jo odvezemite s spajkanega mesta. Potem počakajte še trenutek, da spajka, ki je ostala, lepo steče in nato odstranite konico spajkalnika s spajkalnega mesta.

6. Pazite na to, da se element, ki ste ga pravkar spajkali, potem, ko ste odmaknili konico spajkalnika, cca. 5 sekund ne premakne. Zatem ostane srebrno svetleč se, neoporečen spoj.

7. Predpostavka za neoporečen spoj in za kvalitetno spajkanje je

čista, neoksidirana konica spajkalnika. Kajti z umazano spajkalno konico absolutno ni možno spajkati čisto. Zato po vsakem spajkanju stečeno spajko in umazanijo odstranite z vlažno gobico ali s silikonskim strgalom.

8. Po spajkanju se priključne žice odrežejo s kleščami ščipalkami direktno nad spajkanim mestom.

9. Pri spajkanju polprevodnikov, LED (svetlobnih diod) in IC-jev je posebej potrebno paziti na to, da se čas spajkanja cca. 5 sekund ne prekorači, ker se sicer spajkani element lahko poškoduje. Prav tako je pri teh elementih potrebno paziti na pravilen priključek polov.

10. Ko ste postopek spajkanja elementov zaključili, temeljito kontrolirajte vsako vezje še enkrat s stališča, če so vsi elementi pravilno uporabljeni in priključeni na pole. Preverite tudi, če pomotoma s spajko niso premostičeni priključki ali prevodne proge. To ne vodi samo k napakam v funkcionalnosti, ampak tudi k uničenju dragih komponent.

11. Prosimo upoštevajte, da nestrokovno spajkanje, napačni priključki, napake pri upravljanju in napake pri sestavljanju komponent niso v naši pristojnosti.

1. montažna stopnja I:

Montaža elementov na ploščo

1.1. Upori

Najprej se priključne žice upornikov odgovarjajoče meri rasterja pravokotno zapognejo in vtaknejo v predvidene izvrtine (po montažni shemi). Da elementi pri obračanju plošče ne morejo izpasti, zapognite priključne žice upornikov cca. 45° vsaksebi in jih skrbno spojite skupaj s prevodnimi progami na zadnjo stran plošče.

Takoj zatem se žice, ki segajo čez, odrežejo.

V tem modulu uporabljeni uporniki so uporniki z grafitnim slojem.

Ti imajo toleranco 5 % in so

označeni z naslednjimi oznakami:

R1= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R2= 4 k 7	rumen,	vijoličen,	rdeč
R3= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R4= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R5= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R6= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R7= 4 k 7	rumen,	vijoličen,	rdeč
R8= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R9= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R10= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R11= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R12= 1 k	rjav,	črn,	rdeč
R13= 68 k	moder,	siv,	oranžen
R14= 10 k	rjav,	črn,	oranžen
R15= 2 k 2	rdeč,	rdeč,	rdeč
R16= 4 k 7	rumen,	vijoličen,	rdeč

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

1.2. Diodi

Sedaj se priključne žice diod odgovarjajoče meri rasterja pravokotno zapognejo in vtaknejo v predvidene izvrtine po montažni shemi. Pri tem nujno pazite na to, da so diode pravilno priključene glede na pole (lega katodnega pasu)!

Da diode pri obračanju plošče ne bi mogle izpasti, zapognite priključne žice upornikov cca. 45° vsaksebi in jih s kratkim časom spajkanja spojite skupaj s prevodnimi progami. Nato se žice, ki segajo čez, odrežejo.

D 1 = 1 N 4148 silicijeva - univerzalna dioda

D 2 = 1 N 4148 silicijeva - univerzalna dioda

Za priklop glejte sliko v originalnih navodilih na strani 28 in 29.

1.3. Kondenzatorji

Vtaknite kondenzatorje v odgovarjajoče označene izvrtine, zapognite žice nekoliko narazen in jih čisto spojite s prevodnimi progami. Pri elektrolitskih kondenzatorjih je potrebno paziti na pravilno polariteto (+ -).

Pozor!

Glede na proizvod imajo elektrolitski kondenzatorji (Elko) različno označbo polaritete. Nekateri proizvajalci označujejo „+“, drugi pa „-“. Merodajna je označba polaritete, ki je natisnjena na kondenzatorju.

C1= 0,1 µF = 100 nF = 100 000 pF = 104 keramični kondenzator

C2= 0,1 µF = 100 nF = 100 000 pF = 104 keramični kondenzator

C3= 0,047 µF = 47 nF = 47 000 pF = 473 folijski kondenzator

C4= 0,1 μ F = 100 nF = 100 000 pF = 104 keramični kondenzator
C5= 100 μ F 16 V kondenzator

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

1.4. IC-ležišča (ležišča integriranih vezij)

Vtaknite ležišča za integrirana vezja v odgovarjajoče pozicije na pritrilni strani plošče.

Pozor:

Pazite na zarezo, užlebljenost ali na neko drugo označbo na čelni strani ležišča. To je markacija (priključek 1) za IC, ki se ga v vstavi v nadaljevanju. Ležišče mora biti vstavljeno tako, da markacija sovpače z markacijo natiska na pritrilni strani plošče.

Za preprečitev, da bi pri obračanju plošče (pri spajkanju) ležišče zopet izpadlo, se po dva, poševno nasproti ležeča pina nekega ležišča zakrivita in nato se vse priključne nožice prispajkajo.

1 x 16-polno ležišče

1.5. Tranzistorji

V tem delovnem postopku se tranzistor vstavi ustrezno natisku za razporeditev elementov in prispajka na strani prevodne proge.

Pri tem upoštevajte lego: obrisi ohišja tranzistorja morajo sovpadati z natiskom za razporeditev elementov.

Pri tem se orientirajte po sploščeni strani ohišja tranzistorja. Priključne noge se v nobenem slučaju ne smejo križati, poleg tega mora biti element prispajkan s cca. 5 mm razmikom do plošče.

Pazite na kratek čas spajkanja, da se s pregretjem tranzistor ne poškoduje.

T 1 = BC 557, 558, 559 A, B ali C nizkozmogljivi tranzistor

T 2 = BC 557, 558, 559 A, B ali C nizkozmogljivi tranzistor

Za priklop glejte sliko v originalnih navodilih na strani 28 in 29.

1.6. Svetlobne diode

Sedaj prispajkajte svetleče diode (3 mm)- pazite na pole. Diode prispajkajte s pomočjo priloženega distančnika. Pol diod je označen tako, da je krajša nogica katoda, daljša nogica pa anoda.

LD 1 = rdeča led dioda premera 3 mm

Če dioda ni označena, ali pa ste pomota prikrajšali nogice in ne veste katera je anoda, katera katoda, si lahko pomagata na ta način:

Priključite diodo preko upora 270 R (pri low current 4 k Ω) in jo priključite na napetost 5 V (4,5 V ali 9V) baterijo. Če bo dioda svetila, je njen katodni del tisti, ki je priključen na minus. Če dioda ne sveti, je njen anodni del tisti, ki je priključen na plus.

Katoda na + katoda na -
dioda ne sveti dioda sveti

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

1.7. Priključne sponke

Vtisnite sedaj spajkalne konice ploščatih vtičev, s strani za namestitvev, s pomočjo ploščatih klešč v izvrtine na plošči. Takoj nato se spajkalne konice prispajkajo na stran plošče s prevodnimi progami. Pogojeno z večjo površino mase prevodne proge in priključne sponke, je v tem slučaju potrebno držati konico spajkalnika nekoliko dlje časa na mestu spajkanja kot sicer, da spajka dobro steče in tvori čist spoj.

1x 3-polna priključna klemna

2x 2-polna priključna klemna

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

1.8. Releji

Opremite ploščo z 12 V releji. Prispajkajte priključne konice releja na stran prevodne proge.

RL 1 = rele 12 V 1 X U

1.9. DIP-stikalo

Sedaj vstavite DIP-pomično stikalo v ustrezne izvrtine in prispajkajte priključke na tiskanem vezju. Pazite na pravilni položaj stikala.

S 1 = 6-polno DIP-pomično stikalo

1.10. Optokopler

Sedaj vstavite optokopler OK 1 na ustrezen položaj na tiskanem vezju.

Opozorilo! Oznaka na komponenti mora sovpadati z oznako na tiskanem vezju. Včasih ima OK zarezan rob, včasih pa piko, ki jo vedno obrnete na zarezo v natisku. Če vam OK pada iz tiskanega vezja rahlo zakrivite dve nogice, ter ga nato prispajkajte.

OK 1= PC 817

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

1.11. Integrirana vezja (IC-ji)

Na koncu se vstavijo integrirana vezja, z ozirom na položaj polov pravilno, v predvidena ležišča.

Pozor:

Integrirana vezja so zelo občutljiva glede napačnih polov! Pazite zato na ustrezno označbo IC-jev (zareza ali pika).

Element IC1 je posebno občutljivo CMOS - IC integrirano vezje, ki se lahko poškoduje.

Integrirana vezja se načeloma ne smejo zamenjavati ali vstavljati v ležišča ob priključenih obratovalni napetosti!

Za pravilno postavitev na tiskano vezje si pomagajte s sliko na strani 28 in 29 v originalnih navodilih.

IC 1 = CD 4536 ali HCF 4536 ali MC 14536 (zareza ali pika mora kazati proti C1)

2. montažna stopnja II:

Zaključna kontrola / priključitev / uporaba

Pred vklopom še enkrat kontrolirajte vezje, če so vse komponente pravilno vstavljene in priključene z ozirom na pole.

Preverite spajkano stran plošče (stran s prevodnimi progami), če zaradi ostankov spajke niso bile prevodne proge premostičene, ker to lahko vodi do kratkih stikov in do uničenja komponent.

Nadalje je potrebno kontrolirati, če odrezane konice žic ne ležijo na ali pod ploščo, kajti to prav tako lahko vodi do kratkih stikov.

Pri večini modulov, ki so bili vrnjeni zaradi reklamacije, je pripisati napako slabim spojem (hladna spajkalna mesta, mostički zaradi spajke, napačna ali neustrezna spajka itd.).

Priklop

Avtomatske polnilne naprave ali transformatorji za modelne železnice kot napetostni izvori niso primerni in vodijo k poškodbam komponent in k pomanjkljivemu funkcioniranju montažnega sklopa.

Nevarnost za življenje:

Če uporabljate napajalnik kot napetostni izvor, potem mora ta brezpogojno ustrezati VDE - predpisom.

- 2.2. Na priključno sponko, ki je označena s simbolom tipke, priključite tipko ali dva gola konca žice.
- 2.3. Na s »+« in »-« označene vijačne kleme priključite obratovnalno napetost (enosmerna napetost), ki se lahko nahaja v območju med 9 in 15 V. Pazite na pravilno polariteto.
- 2.4. Pritisnite na priključeno tipko ali pa za kratek čas pritisnite oba gola konca žice skupaj.
 - rele RL 1 bi se moral za ca. 2 sekundi vključiti in istočasno mora zasvetiti svetlobna dioda LD 1.
- 2.5. Postavite DIP-stikalo »5« v položaj ON. Ponovno pritisnite tipko.
 - rele RL 1 se mora vključiti za ca. 4 sekunde in istočasno mora zasvetiti svetlobna dioda LD1.
- 2.6. Če je do tu vse v redu, lahko preskočite naslednje korake za preverjanje napak.
- 2.7. Če se rele kljub pričakovanju ne zapre ali pa je stalno zaprt, ali če pride do drugih napak, morate preveriti celotno tiskano vezje.

Če vam aparat ne deluje normalno

Odključajte vsak kontrolni korak!

- Ali je obratovnalna napetost pravilno priključena na pole?
 - Ali obratovnalna napetost pri vklopljeni napravi še vedno leži v območju od 9 – 15 V?
 - Obratovnalno napetost zopet izklopite.
 - Ali so uporniki po vrednosti pravilno prispajkani?
- Kontrolirajte vrednosti še enkrat po točki 1.1 navodila za montažo.
- Ali so elektrolitski kondenzatorji pravilno priključeni na pole?
- Primerjajte še enkrat polariteto, ki je natisnjena na elektrolitskih kondenzatorjih, z natiskom za razporeditev, nanesenim na plošči, oziroma z razporedom elementov v navodilu za upravljanje.
- Upoštevajte, da je, glede na proizvod, elektrolitski kondenzator na komponentah lahko označen s „+“ ali „-“!
- Ali so integrirana vezja vstavljena v ležišča ustrezno polom?
 - Ali so vse nožice IC resnično v ležiščih?
- Zelo lahko se zgodi, da se katera pri vtikanju zvije ali zgreši ležišče.
- Ali se na spajkalni strani nahaja kakšen mostiček od spajke ali kratek stik?

Primerjajte spoje prevodne proge, ki eventualno izgledajo kot nehoteni mostički od spajke, s sliko prevodne proge (rasterjem) natiska za razporeditev elementov in vezalnim načrtom v navodilu, predno prekinete nek spoj prevodne proge (domnevno mostiček od spajke)!

- Da bi se spoji ali prekinitev prevodnih prog lažje ugotovili, držite spajkano tiskano ploščo proti svetlobi in na spajkani strani iščite te neželjene spremeljevalne pojave.

- Ali ni nobenega hladnega mesta spajkanja?

Temeljito prekontrolirajte vsako mesto spajkanja! S pinceto preverite, če se kakšen element maje! Če se vam mesto spajkanja zdi sumljivo, potem tega zaradi varnosti pospajkajte še enkrat!

- Preverite tudi, če je vsaka točka pospajkana; pogosto se namreč zgodi, da se pri spajkanju točke spajkanja spregledajo.

- Pomislite tudi na to, da lahko pride do motenj v delovanju ali nefunkcioniranja zaradi spajkanja vsled uporabe spajkalne tekočine, spajkalne masti ali podobnega tekočega sredstva ali zaradi neustrezne spajke. Ta sredstva so prevodna in zato povzročajo plazilne tokove in kratke stike.

Zato pri komponentah, pri katerih se je spajkalo s kislinsko spajko, s spajkalno mastjo ali podobnimi topli, garancija preneha oziroma, se z naše strani te komponente ne popravljajo oziroma zamenjujejo.

2.1. Če so bile te točke preverjene in napake eventualno korigirane, potem po točki **2.2** ploščo zopet priključite. Če je bila zaradi eventualno prisotnih napak katera od komponent poškodovana, mora vezje sedaj funkcionirati.

Vezje se po izvršenem funkcijskem testu lahko vgradi v odgovarjajoče ohišje in uporabi za predvideno aplikacijo.

Posebno je potrebno biti pozoren na:

Oseba, ki sestavlja nek modul ali montažni sklop z razširitvijo, oziroma izvrši končno vgradnjo v ohišje, velja po DIN VDE 0869 kot izvajalec dela in je obvezana, pri prodaji aparata dobaviti kupcu vse potrebne spremljajoče dokumente in navesti tudi svoje ime in naslov. Aparate, ki so sestavljeni iz konstrukcijskih sklopov, je potrebno tretirati z varnostno tehničnega stališča kot industrijski proizvod.

- Obratovanje modula je dovoljeno samo pod zato predvideno napetostjo.

- Naprave z obratovalno napetostjo ± 35 V sme končno montirati samo strokovnjak, ob upoštevanju VDE-določil.

- Obratovalna lega naprave je poljubna.

- Dopusna temperatura okolice (temperatura prostora) ne sme biti nižja od 0°C oziroma višja od 40°C.

- Ne nameščajte naprave na neko mesto, ki je izpostavljeno povišani vlažnosti ali vibracijam.

- Naprava je določena za obratovanje v suhih in čistih prostorih.

- Pri nastajanju kondenzne vode je potrebno počakati na aklimatizacijski čas do 2 uri.

- Če je modul izpostavljen močnim pretresanjem ali vibracijam, je priporočljivo, da se ta ustrezno dobro podloži. Brezpogojno paziti na to, da se elementi na plošči lahko segrejejo in zato obstaja nevarnost požara, če se uporablja gorljiv material za podlogo.

- Ščitite modul pred vlago, škropljenjem z vodo in učinki vročine!

- Montažni sklopi in sestavni elementi ne smejo biti dostopni otrokom.

- Upoštevat je potrebno predpise za preprečevanje nesreč pri električnih napravah in opremi, določb obrtnega poklicnega združenja.

- V šolah, institucijah za izobraževanje in hobi delavnicah morajo biti dela na montažnih sklopih nadzorovana s strani odgovornega, šolanega osebja.

- Ne vkaplajte montažnega sklopa v okolici, v kateri so ali bi lahko bili prisotni gorljivi plini, pare ali prah.

Motnje!!

Če se predpostavlja, da varno obratovanje ni več možno, potem je potrebno napravo vzeti iz obratovanja in jo zavarovati, da ne pride do nenamernega vkapljanja.

To je potrebno storiti v naslednjih primerih:

- če so na napravi vidne poškodbe

- če naprava ni več funkcionalna

- če so deli naprave zrahljani ali se majejo

- če so na povezovalnih kablilih vidne poškodbe.

Varnostni predpisi:

Pri delu s proizvodi, ki so v stiku z električno napetostjo, je potrebno upoštevati veljavne VDE - predpise, posebej VDE 0100, VDE 0550/0551, VDE 0700, VDE 0711 in VDE 0860.

- Pred odpiranjem naprave vedno izvlecite vtič ali zagotovite, da naprava ne bo pod napetostjo.

- Sestavni deli, montažni sklopi ali aparati se smejo vklopiti samo, če so bili predhodno, proti dotiku varno, vgrajeni v ohišje. Med

vgradnjo ne smejo biti pod napetostjo.

- Uporaba orodij na aparatih, sestavnih delih ali montažnih sklopih je dovoljena samo, če je zagotovljeno, da so aparati ločeni od napajalne napetosti in da so bili sestavni deli aparata predhodno razelektreni.

- Napetostne kable ali vodnike, s katerimi je aparat, sestavni del ali montažni sklop povezan, je potrebno vedno kontrolirati, če na izolaciji ni napak ali prekinitev.

Pred zagonom naprave je v splošnem potrebno preveriti, ali je naprava ali modul dejansko primerna za aplikacijo, za katero naj se uporablja.

V dvomljivih primerih so brezpogojno potrebna posvetovanja pri strokovnjakih, izvedencih ali proizvajalcih uporabljenih konstrukcijskih sklopov.

Upoštevajte prosimo, da nimamo vpliva na napake v upravljanju in napake, ki izvirajo iz nepravilnega priključevanja naprave. Razumljivo je, da za škodo, ki bi nastala zaradi teh napak, ne prevzemamo poročstva.

Spremembe pridržane!

Vse pravice, vključno s prevodi, pridržane. Reprodukacija na kakršenkoli način, fotokopije, mikrofilmi ali zajemanje v napravah za obdelavo podatkov, samo s pismenim dovoljenjem CONRAD ELECTRONIC GmbH.

Garancija:

Za to napravo dajemo 1-letno garancijo. Garancija zajema brezplačno odpravo pomanjkljivosti, za katere je dokazano, da so posledica uporabe materialov, ki so oporečni ali posledica tovarniških napak. Pridržujemo si pravico do popravila, naknadne izboljšave, dobavo nadomestnih delov ali povračilo nakupne cene. Pri naslednjih kriterijih se popravila ne izvajajo oziroma preneha pravica iz garancije:

- pri spremembah in poizkusih popravila na aparatu
- pri nestrokovnem dodajanju konstrukcijskih sklopov, samovoljnem ožičenju elementov kot so stikala, potenciometri, vtiči itd.
- pri uporabi drugih elementov, ki originalno ne spadajo k aparatu
- pri poškodbah zaradi poseganja tujih oseb
- pri priklopu na napačno napetost ali vrsto toka
- pri napačnem upravljanju ali poškodbah zaradi malomarnega ravnanja
- pri okvarah, ki nastanejo zaradi premostitve varovalk ali zaradi uporabe napačnih varovalk
- pri modulih, ki jih morate samostojno spajkati ali kit-kompletih ne priznavamo garancije za poškodbe oz. nedelovanje, ki je posledica nestrokovnega spajkanja

Baterije: Baterije ne spadajo v otroške roke. Baterije, akumulatorje ter izdelke, ki imajo le-te vgrajene na takšen način, da jih ni možno odstraniti, in so bili kupljeni pri nas, lahko vrnete v našo trgovino ali jih pošljete na naš naslov. Za te izdelke vam je na voljo poseben zabojnik. Baterije in akumulatorji ne spadajo v gospodinske odpadke.

Garancijska izjava:

Garancija za vse izdelke, razen žarnic, baterij in programske opreme traja 1 leto. Izdelek, ki bo poslan v reklamacijo, vam bomo v roku 45 dni vrnili popravljenega ali ga zamenjali z novim. Okvare zaradi nepravilne uporabe, malomarnega ravnanja z izdelkom in mehanske poškodbe so izvzete iz garancijskih pogojev. Pokvarjen izdelek pošljite na naslov: Conrad Electronic d.o.o. k.d., Ljubljanska cesta 66, 1290 Grosuplje. Garancija ne velja za mehanske poškodbe, razen tistih, ki so nastale pri transportu. Servis za izdelke izven garancije zagotavljamo za obdobje 7 let, če ni z zakonom drugače določeno. Servis je na naslovu: Conrad Electronic d.o.o. k.d., Ljubljanska cesta 66, 1290 Grosuplje.