

1.2.3. ПРЕГЛЕДНОСТ, КАЧЕСТВО НА ЗАПОЯВАНЕТО И ТОЧНО ИЗПЪЛНЕНИЕ – да опитам самичък!!!!

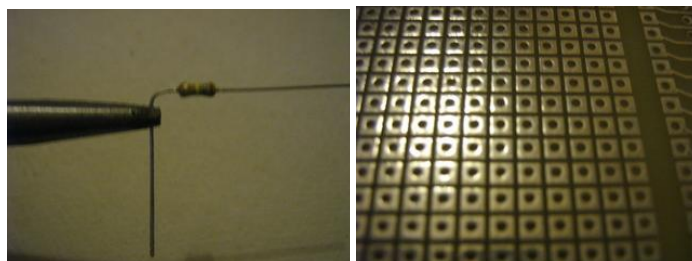
↪ *Образователна цел – придобиване на знания и умения за безопасна работа с механични и електрически инструменти и уреди*

Първо ще ни трябват няколко неща . Виждате двата типа клещи , тинол. Плюс това - поялник и гъба. Ако имате стойка за поялника можете да си я поставите на мястото и. Гъбичката се мокри хубаво и след това се изтискава добре. Трябва да е влажна. В нея след,като поялника е загрят избърсваме много добре човката му(върхът му). Трябва да изглежда както е показано на картинката:



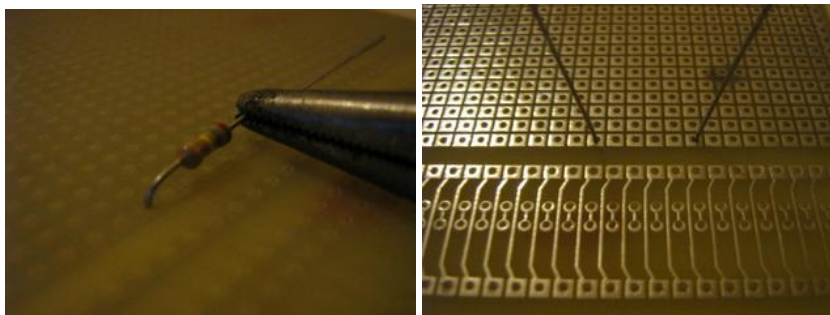
В случая за да ви покажа как се прави, аз запоявам на произволно място едно съпротивление.

Взимаме елемента и прегъваме с помощта на клещите с остри краища крачето под 90 градуса, така че на мястото на прегъване да се получи хубава дъга. Няма нужда да се мъчим да направим ъгъл с остър ръб, защото ще счупим крачето на елемента. Ако платката ви е готова пристъпваме към запояването. Мястото на платката трябва да е калайдисано и почистено и трябва да изглежда по показания начин.



Поставяме елемента на мястото му и премерваме къде трябва да огънем другото му краче. Помагаме си пак с клещите. След като сме огънали и двете крачета на елемента го поставяме на мястото му. За да се задържи в положението, в което ще го запояваме, след

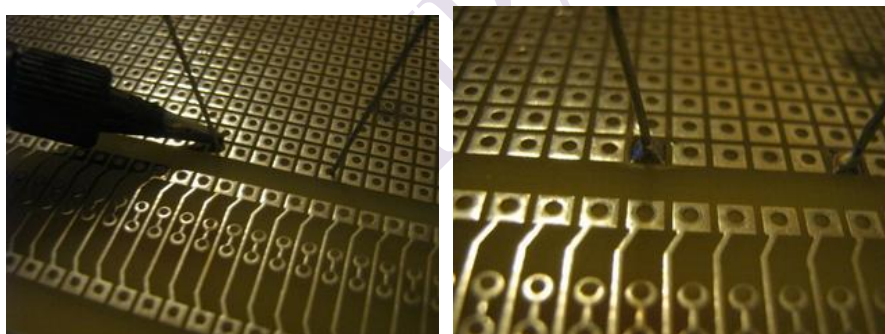
обръщането на платката към ниво писти леко отваряме крачетата му навън.



Сега вече ще можем да го запоим.

Следващите операции, стават за около 3 максимум 4 секунди. Не трябва да превишаваме това време, защото по-голямата част от полупроводниковите елементи ще се повредят от топлината. Можем да повредим и платката. При дълго запояване има опасност да разлепим пистата. Въобще ви съветвам малко да се поуспражнявате за да добиете опит и да получите добри спойки.

Така поднасяме нагорещения връх на поялника, като го опираме едновременно в крачето на елемента и пистата на платката. Задържаме около 1-1,5 секунда за да подгреем мястото. Ето така :



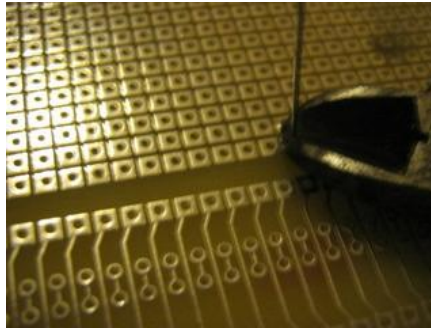
След това без да махаме поялника поднасяме тинола и го опираме с лек натиск точно в местото, където контактува човката на поялника с крачето на елемента и платката. Тинола, ако ни е добре загорял поялника, веднага се разтапя и образува капка. Ако сме опряли на правилното място върха на поялника и той е загорял пистата и крачето на елемента, образувалата се капка тинол бързо облива и запълва местото около крачето и пистата с тинол. Времето необходимо за това отново не трябва да е повече от 1-1,5 секунди.

След това поялника с леко плъзгащо се движение по крачето на елемента в посока на горе махаме поялника от мястото на спойката.

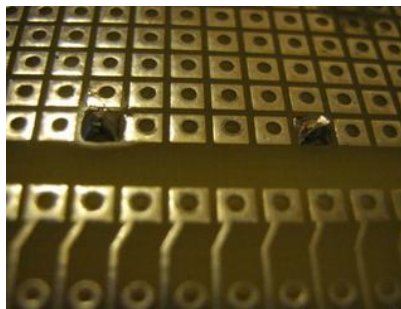
Тинола се охлажда и в рамките на секунда е готов. Повърхността на спойката трябва да е гладка и лъскава. Това означава, че сме направили добра спойка.

Ако спойката е матова и с лоша повърхност - на шупли вълни, с неправилна форма; само половината от пистата е с тинол, а другата няма - трябва, след като почакаме да се охлади платката и елемента (15-20 секунди са достатъчни) да я повторим. Запояваме по същия начин всички крачета на елемента ни и пристъпваме към последната операция - тяхното отрязване.

За целта ще ползваме секачките. Поставяме ги така, че да орежем плътно крачето точно там, където свършва тинола и върха на спойката.



След тази операция запоеният ни елемент трябва да изглежда така:



Страна спойки



И страна елемент