

24036  
24055

**Уважаемый радиолобитель!**

Произошедшие со времени подачи объявления (октябрь 1991 г.) события в СССР-СНГ-Казахстане, осложнившие отношения между поставщиками комплектующих и ужесточившие старые (а так же добавившие новые) налоги, не оставили нам возможности избежать некоторого развития цены на набор. Тем не менее усилия наших сотрудников позволили нам максимально смягчить последствия этих событий для наших Клиентов, установив цену на набор на уровне, обеспечивающем гораздо меньшую рентабельность нашей фирмы по сравнению с запланированной в свое время. Однако выражаем уверенность, что собранный из нашего набора приемник не только принесет Вам радость творчества, но и сэкономит некоторые средства.

Искренне благодарим за ваше терпение и желаем успешной работы.

Р. С. При обращении к нам повторно, а также при подтверждении заинтересованности в деловых контактах, просим сообщать Ваш регистрационный номер, а так же номера Ваших контактных телефонов. Высылаем наборы наложенным платежом.

**ВНИМАНИЕ!!!** Входящие в комплект Диоды СВЧ требуют обращения, принятые по отношению к приборам КМОП.

**НАБОР ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРИЕМНИКА-ИНДИКАТОРА 3-СМ ДИАПАЗОНА**

**1. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

- 1.1. Основание металлическое 1 шт
- 1.2. Крышка корпуса 1 шт
- 1.3. Печатная плата 1 шт
- 1.4. Диод СВЧ 2 шт
- 1.5. Звоник пьезоэлектрический ЗП-1(22) 1 шт
- 1.6. Документация 1 экз

**2. ОБЩАЯ ЧАСТЬ**

2.1. Набор предназначен для самостоятельной сборки приемника-индикатора излучений 10.0 ... 10.6 ГГц в условиях транспортного средства. Изготовитель предлагает НЕРАЗБОРНЫЙ ВАРИАНТ для герметичности, но по желанию можно изготовить приемник разборным.  
2.2. Рекомендуем придерживаться последовательности сборки, изложенной в настоящем описании.

**3. РУКОВОДСТВО ПО СБОРКЕ**

- 3.1. Проверить комплектность поставки и докомплектовать в соответствии со схемой.
- 3.2. Сделать 4 отверстия в **ОСНОВАНИИ** (1.1.) в соответствии с Рис. 6, либо припаять в этих местах с помощью кислотной втулки высотой 5 мм с внутренней резьбой М3 для установки печатной платы (в дальнейшем ПП).
- 3.3. Закрепить ПП винтами М3 на втулках и подогнать ПП таким образом, чтобы **КРЫШКА** (1.2.) закрывалась без помех, но с некоторым трением.
- 3.4. (Выполняется по желанию) Одну из плоскостей ЗП следует осторожно, не сдавливая в плоскостях, отполировать фетром с применением пасты Гоа.
- 3.5. Установить ЗП-1 (ЗП-22) в соответствующее отверстие **КРЫШКИ** (п.1.2.) изнутри (ЗП-22-резонаторным отверстием наружу) и закрепить расплавлением находящегося в **КРЫШКЕ** пластмассовых стоек паяльником.
- 3.6. Установить в соответствующие отверстия **КРЫШКИ** светодиоды индикации и приклеить их эпоксидным клеем. Этим же клеем обмазать края ЗП (для герметичности), не затрагивая клеем плоскость ЗП.
- 3.7. Изготовить из луженной жести экран (Рис.5) и приклеить его с внутренней стороны **КРЫШКИ** (п.1.2.) эпоксидным клеем.
- 3.8. ПП обезжирить и произвести монтаж элементов схемы. Транзисторы VT1 и VT2 с наибольшим коэффициентом усиления. По окончании — проверить монтаж и промыть ацетоном.

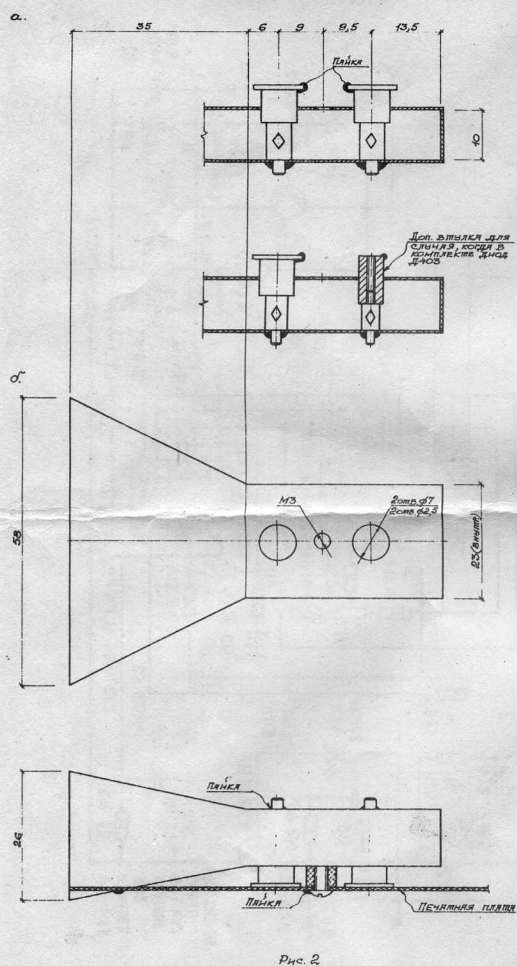


Рис. 2

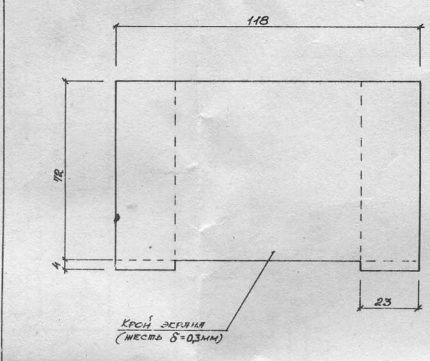


Рис. 5

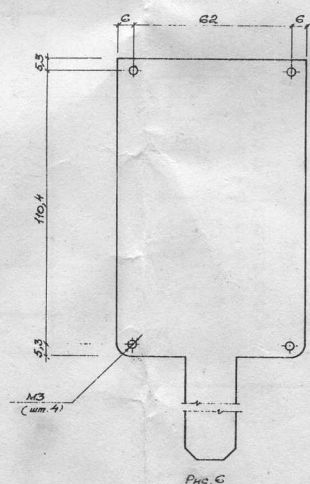


Рис. 6

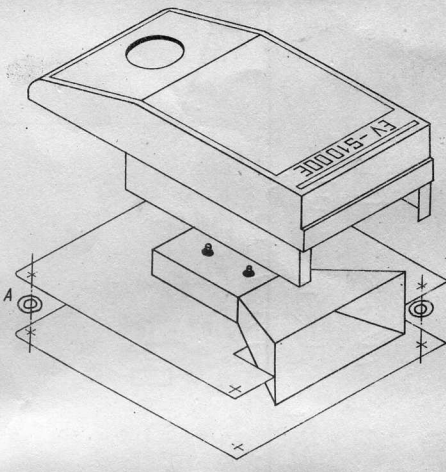


Рис. 7

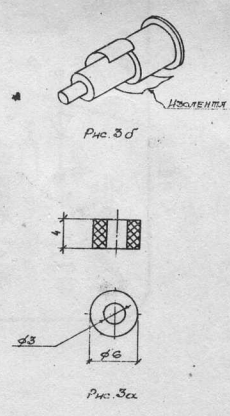


Рис. 8 а

Рис. 8 б

Рис. 8 в

