

Électronique

Circuit imprimé et composants

3DRA-ELEC-01

Vous trouverez les réponses à ce questionnaire sur le site de Technologie à l'adresse
<http://techno.malraux.free.fr> dans la rubrique 3DRA \ électronique \ brasure des composants

| | | |
|-----|---|----------|
| Q01 | A l'aide de quel appareil contrôle-t-on les pistes du circuit imprimé ? |/ 1 |
| Q02 | Les deux cotés du circuit imprimé sont : coté et coté |/ 1 |
| Q03 | Le circuit est constitué de deux éléments : des pistes et des |/ 1 |
| Q04 | De quel coté doit être introduit le composant ? coté |/ 1 |
| Q05 | Quel est le nom du schéma qui nous guide pour mettre en place les composants ? : |/ 1 |
| Q06 | Quelle partie du fer à souder chauffe le composant et la pastille : |/ 1 |
| Q07 | A quelle température chauffe le fer à souder ? |/ 1 |
| Q08 | Quel est le nom du métal contenu dans le fil de soudure ? |/ 1 |
| Q09 | Quelle forme doit avoir la soudure ? |/ 1 |
| Q10 | A l'aide de quel instrument les pattes du composant sont-elles coupées ? |/ 1 |

Réalisation pratique :

| | | |
|-----|--|----------|
| RP0 | Installation & rangement du poste de travail (<i>par équipe de 2 élèves</i>) |/ 1 |
| RP1 | Contrôle du circuit imprimé (<i>test de continuité</i>) |/ 1 |
| RP2 | Perçage du circuit imprimé |/ 1 |
| RP3 | Implantation des composants (<i>résistances</i>) |/ 1 |
| RP4 | Brasure des composants |/ 2 |

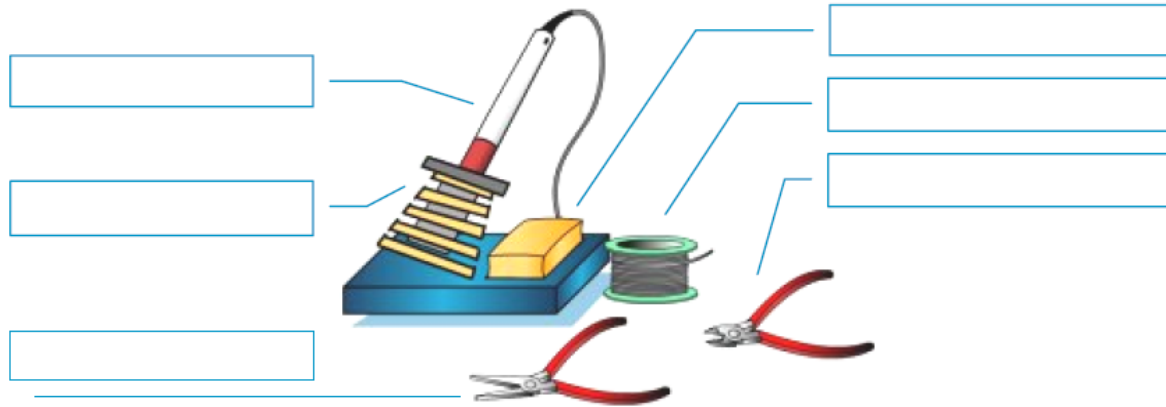
Autonomie et comportement :

| | | |
|---|--|-------------------|
| AC0 | Utilisation raisonnée et autonome du matériel informatique |/ 2 |
| AC1 | Utilisation convenable du matériel électronique |/ 2 |
| Observations & Pénalités comportement : | | Total/20 |


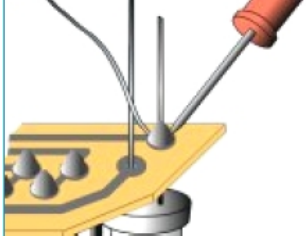
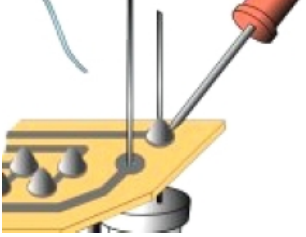
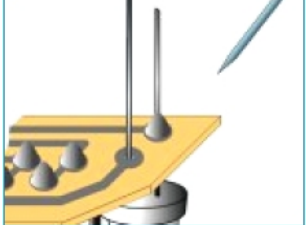


Électronique Brasure des composants

Le poste de brasage : **complète** le dessin ci-dessous avec le nom de tous les éléments nécessaires au **brasage** de composants électroniques.



Étapes de la brasure :

| Étape | Croquis |
|--|---|
| <p>Étape 1 :</p> <p>Chauffer la tige du composant et la pastille en cuivre 3 à 5 secondes</p> |  |
| <p>Étape 2 :</p> <p>Faire fondre le métal d'apport au contact de la tige du composant 2 à 3 secondes</p> |  |
| <p>Étape 3 :</p> <p>Retirer le métal d'apport</p> |  |
| <p>Étape 4 :</p> <p>Retirer le fer à souder</p> |  |