

## 套件直流電子鳥

## CHD-112



### 工作原理

電子鳥鳴器其中 9013 為一振盪器，其震盪頻率 2000 週經 OPT 偶合到喇叭，但晶體的基極受到 1.5K 與 1K, 3.9K, 100UF 的控制，使其 2000 週的聲音無法連續播出，就因此發出間歇振盪的聲音彷彿如鳥鳴聲如需改成交流電，一般家庭可直接裝再電鈴上，使用交流電必須間歇按著按鈕，插頭按鈕請自備。

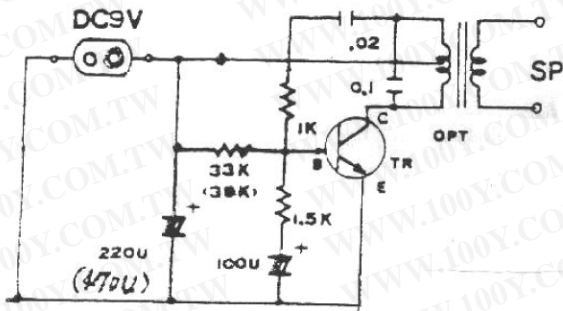
勝特力材料 886-3-5753170  
勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

# CHD-112

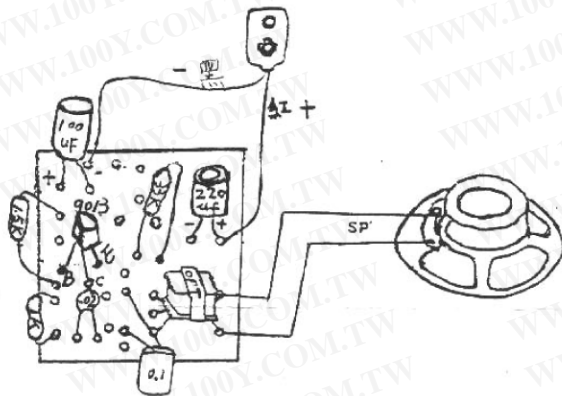
# 直流電子鳥

## 零件表

電阻	電流
1K (棕黑紅)	220uf(330uf)/10V
1.5K (棕綠紅)	100uf /10V
39K (橙白橙)	0.02(203)
或 33k (橙橙橙)	0.1 (104)
電晶體 9013	變壓器(OPT)
電池扣	印刷電路板 B10
喇叭(SP)	電線 X2
	說明書



線路圖



實體正面圖

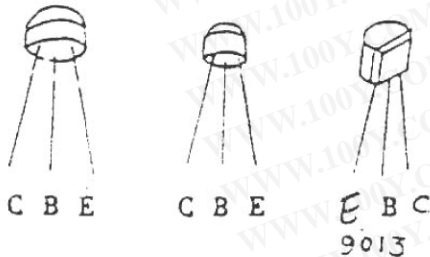
## 『工作原理』

電子鳥鳴器其中 9013 為一振盪器，其振盪頻率 2000 週經 OPT 耦合到喇叭，但晶體的基極受到 1.5K 與 1K, 39k, 100u 的控制，使其 2000 週的聲音無法連續播出，就因此發出間歇振盪的聲音彷彿如鳥鳴聲

如需改成交流電，一般家庭可直接裝在電鈴上，使用交流電必需間歇揷著按鈕，插頭按鈕請自備。

## 『製作簡要』

1. 依照裝配圖，將各零件裝置於電路板上，用斜口鉗剪斷線端並予整理。
2. 電烙鐵的烙鐵頭應保持清潔，如表面氧化可用濕布輕輕抹去氧化層。
3. 銲接時，應當將銲錫絲移到被銲接的地方，再用烙鐵的尖端去加熱，銲接加熱不能太久，切勿用力壓或用烙鐵去塗銲錫，銲接方法正確時，所形成接點應該是圓而亮的。
4. R E D 代表電池扣紅色正極。
5. 如有電解電容器請注意長腳為正極。
6. 如有 LED(發光二極體), L 代表長腳。



勝特力材料 886-3-5753170  
 勝特力电子(上海) 86-21-34970699  
 勝特力电子(深圳) 86-755-83298787  
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)