

КОНТРОЛЬНО-КАССОВАЯ МАШИНА

**FPrint-55К**

КОНТРОЛЬНО-КАССОВАЯ МАШИНА

**FPrint-22К**

ПРИНТЕР ДОКУМЕНТОВ

**FPrint-55**

ПРИНТЕР ДОКУМЕНТОВ

**FPrint-22**

**Методика доработки FPrint-55(К)-22(К) в части  
интерфейса USB**

**Москва, 2012**

## Доработка изделия

Доработка производится с целью увеличения защищенности обмена по интерфейсу USB от воздействия электростатических помех.

Доработка применима к плате блока управления ревизий **5.2**, **5.21** и **5.24** (номер ревизии платы блока управления указывается непосредственно на плате, смотрите рисунок 1 обозначение **3**).

- 2.1. Выкрутить шурупы, крепящие верхнюю часть корпуса к нижней (дну изделия).
- 2.2. Демонтировать корпус, получить доступ к блоку управления.
- 2.3. Отсоединить кабель модуля индикации, подключенный к разъему **XT10** блока управления.
- 2.4. Открутить винты крепления блока управления.
- 2.5. Аккуратно отделить плату блока управления от верхней части корпуса устройства, затем отвести на расстояние не больше длины подключенных к плате узкого и широкого шлейфов устройства печати кассовых чеков, тем самым обеспечив доступ к разъемам-защелкам, в которых зафиксированы шлейфы.
- 2.6. Поднять черную защелку разъема **XT8** вверх до упора и извлечь узкий шлейф устройства печати кассовых чеков. Поднять черную защелку разъема **XT7** вверх до упора и извлечь широкий шлейф устройства печати кассовых чеков.
- 2.7. Извлечь блок управления и установить на твердую горизонтальную поверхность.
- 2.8. Допаять конденсатор 1 мкФ/50 В типоразмер 0805 (обозначение **1** на рисунке 1) между контактами разъема USB **Vbus** и **GND**.
- 2.9. Конденсатор **C174** заменить на 1мкФ/50 В типоразмер 0805 (обозначение **2** на рисунке 1).

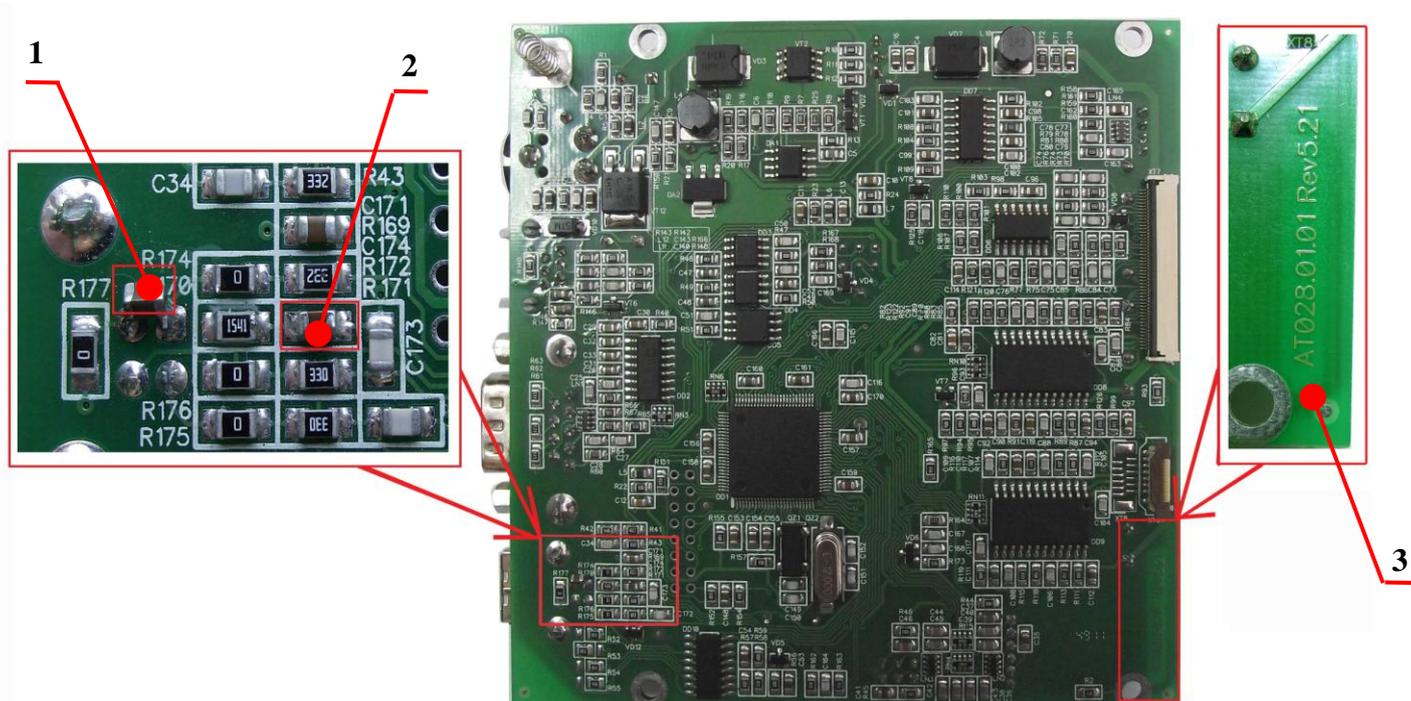


Рисунок 1. Доработка платы блока управления **Rev.5.21**.

- 2.10. Подключить шлейфы устройства печати кассовых чеков.
- 2.11. Скрепить плату блока управления, вкрутив винты крепления.
- 2.12. Подключить кабель индикации к разъему XT10 блока управления.
- 2.13. Совместить верхнюю и нижнюю части корпуса устройства, скрепить винтами.
- 2.14. Протестируйте собранное изделие с помощью технологического прогона (смотрите инструкцию по сервисному ремонту и обслуживанию).