

作业内容

制板补焊

插件作业指导书

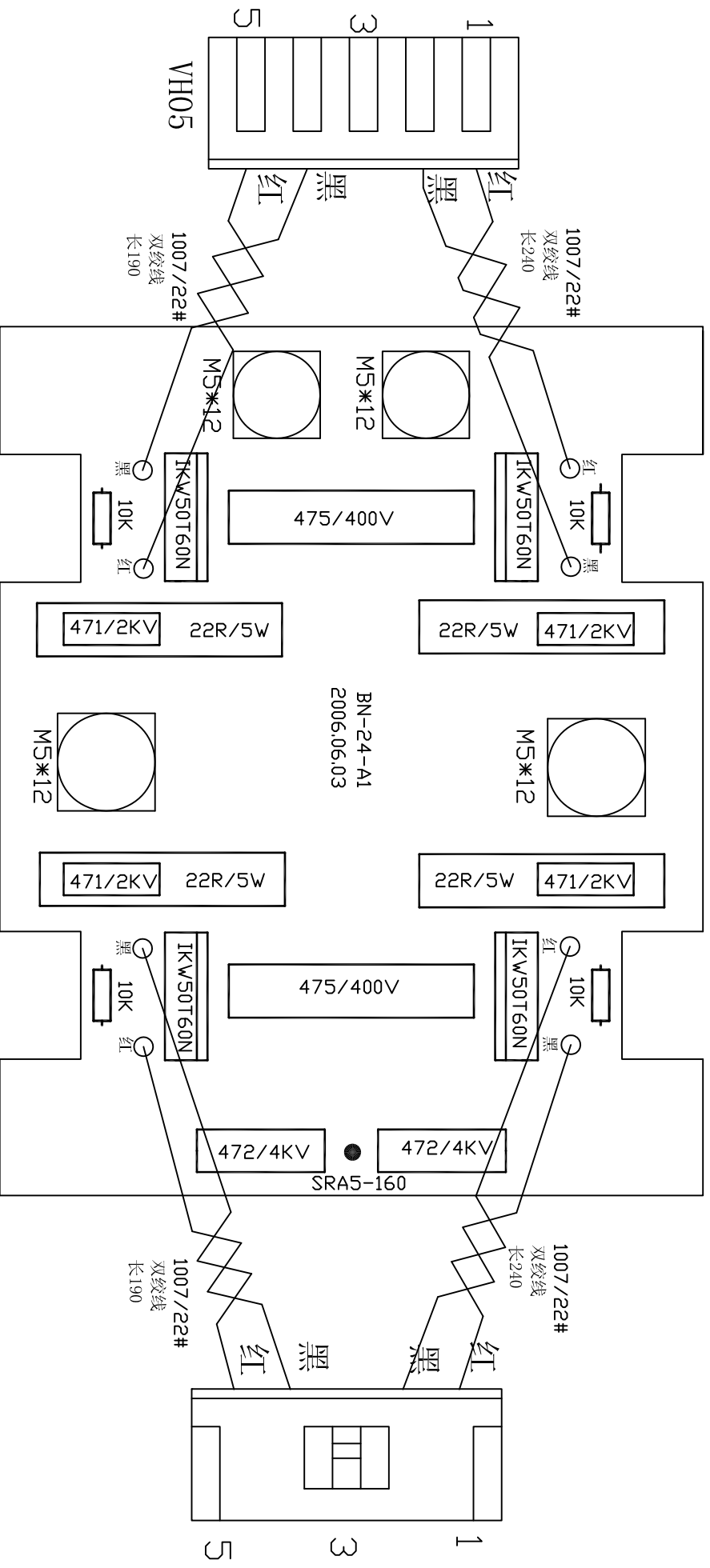
文件代号: WI-EN-J03.0.06

版次: A0

产品名称: M1G200逆变器

第2页 共2页

- 操作说明:**
1. 从板底插入M5*12的螺丝并将螺帽贴在板上焊接; 在板底图示位置焊接4个471/2KV高压电容。
 2. 先将IGBT的引脚从台阶处向丝印面弯折成90度, 再从PCB的板底插入。
 3. 把插好IGBT的PCB板固定在专用的高度固定夹具上, 并将IGBT的本体扶正, 贴平后进行焊接。
 4. 将两条驱动线5V4-200/260绞线后5V4-190/240按照图示的位置插入焊接。



- 注意事项:**
1. IGBT焊好后本体要与PCB板平行且引脚垂直于板边, 本体背面与PCB板的距离为8MM。
 2. 引线焊好后线皮不可以脱离板面超过3MM, 颜色和位置、方向不可以错。
 3. 所有的焊点要光滑饱满, 不可以有虚焊、假焊和连锡现象。
 4. 焊接时烙铁头不要碰到板上的其它元件, 以免将本体烫坏。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员

2008-06-15

日期

批准

审核

编制

会签