

作业内容

制板补焊

插件作业指导书

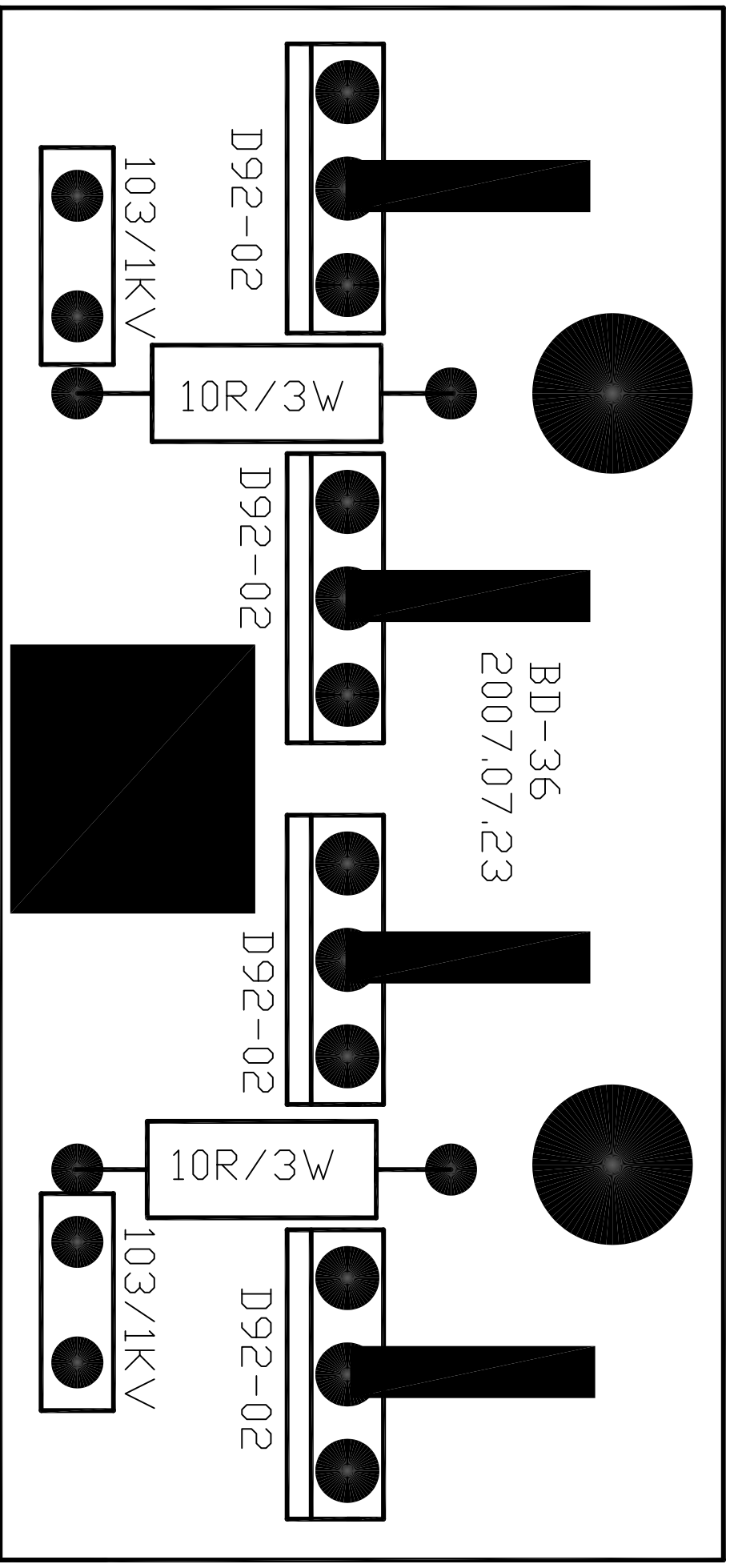
文件代号：WI-EN-J35-21

版次：A0

产品名称：MIG160二次整流板

第1页

共1页



操作说明:

1. 将10R/3W和103/1KV各两个按图示位置从板面插入焊接。
2. 把整流管D92-02的引脚在台阶处向丝印面弯成90度的直角从板底插入焊接，焊接前要先将整流管本体与PCB板间垫一个专用压片固定整流管的高度。
3. 在板上的正方形焊盘孔位置从板底插入5*12的螺丝，并将螺帽与PCB板焊接在一起。
4. 板上的白色镀锡位置均要加锡到0.5MM厚。

注意事项:

1. 整流管焊好后要与PCB板平行且垂直于PCB板边，不能歪斜。
2. 为了方便螺丝焊接，可以先把螺丝帽在锡炉浸上锡。
3. 所有的焊点都要光滑，饱满；不可有虚焊、假焊和连锡现象。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员

会 签

编 制

审 核

批 准

日 期

2007-09-13