

作业内容

制板补焊

插件作业指导书

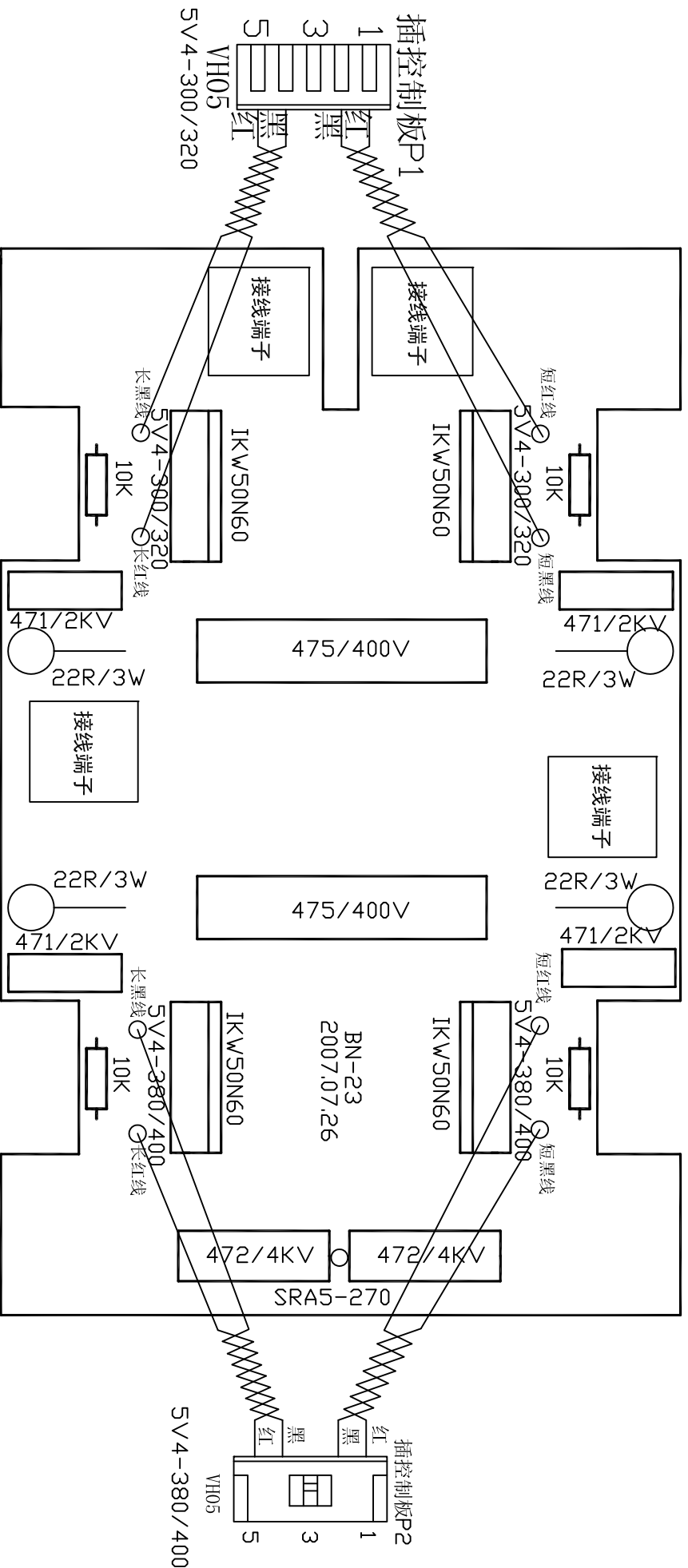
文件代号：WI-EN-J35-26

版次：A1

产品名称：MIG160逆变器

第8页

共8页



操作说明:

1. 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。
2. 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。
3. 将两条驱动线按照图示的位置插入焊接，5V4-300/320焊左边，5V4-380/400焊右边。

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

会 签

编 制

审 核

批 准

日 期

2008-09-01