

作业内容

制板检查

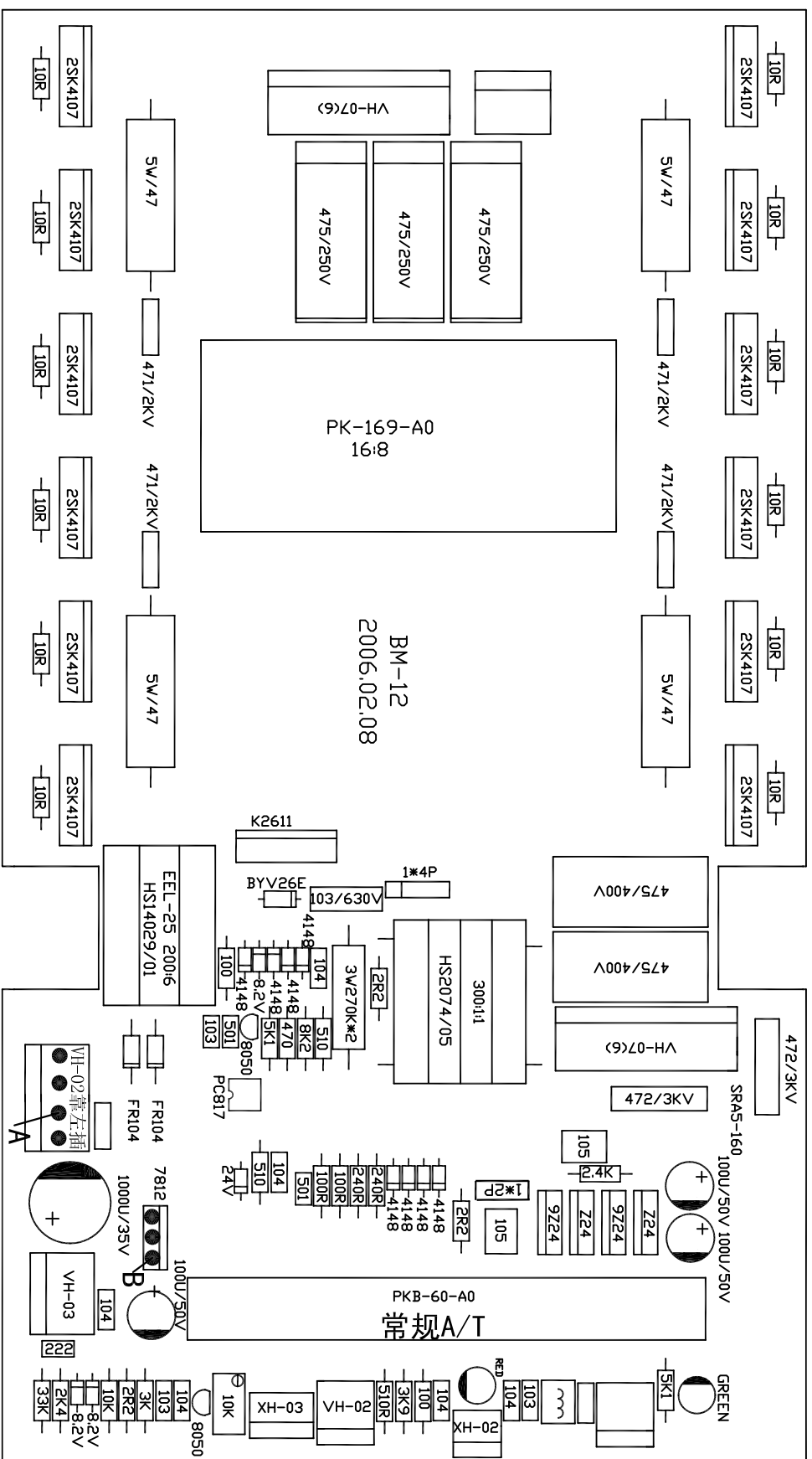
# 插件作业指导书

文件代号：WI-EN-R03-21

版次：A4

产品名称：ARC160上板

第14页 共14页



### 检查说明:

1. 根据图示检查所有元件的规格和位置是否对应, 有无错件、漏件、反向、浮高等不良现象。
2. 所有元件表面没有明显破损和污渍且标示清晰可见, 检查并清除锡珠, 锡渣, 元件脚等不良。
3. 检查板底锡点有无空焊, 假焊, 虚焊, 短路等不良, 同一不良超过3次要向上级反馈;

### 注意事项:

1. 在更正错漏件时, 一定要确认所补上的元件规格与要求相符。
2. 检查时要注意核对PCB板上的位号, 且要重点检查与其它机型不一样的地方, 不能只看图上丝印位置。
3. 控制模块在插入前要先剪掉R24位置的100R电阻, 在制板时要在U1 (CA3140) 的1、4脚间焊一个30K的电阻。
4. 当用在110V机器上时, R32改插33K; 当需要防粘或热引弧功能时, CON10改插2个VH-02插座, 并将图示的A点与B点用1015/22#红导线连接。

有任何异常要及时通知工艺负责人或上级管理员