

PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	版本	页数	制订时间
	驱动器	SD266_M291	焊接	V6	1/1	2022-5-9

1) 所有元器件均紧贴线路板焊接；



2) 电解电容要注意极性，有“+”的一边代表正极，下方是正极；

3) 指示灯 D9 要横平竖直，不允许倾斜；

4) 功率管 Q1~Q8, 有字的一面紧贴线路板，管脚折弯要符合丝印位置，管脚要求双面焊接；

5) 所有极性元件严禁方向反；

6) 不接受虚焊，空焊，焊锡短路；

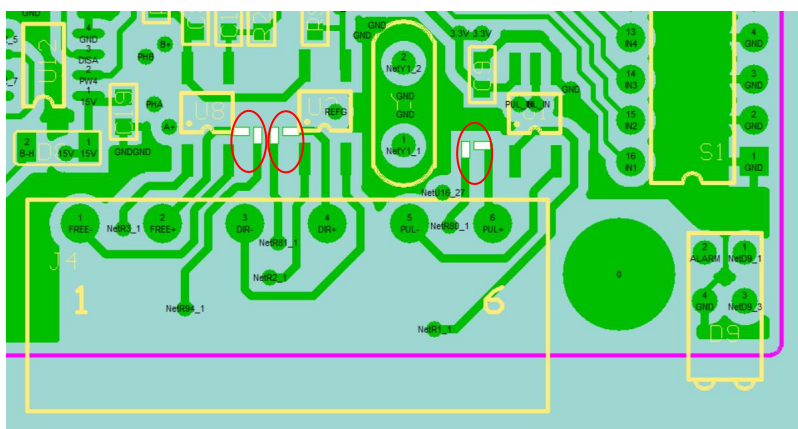
7) 手工操作要做防静电处理；

8) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；

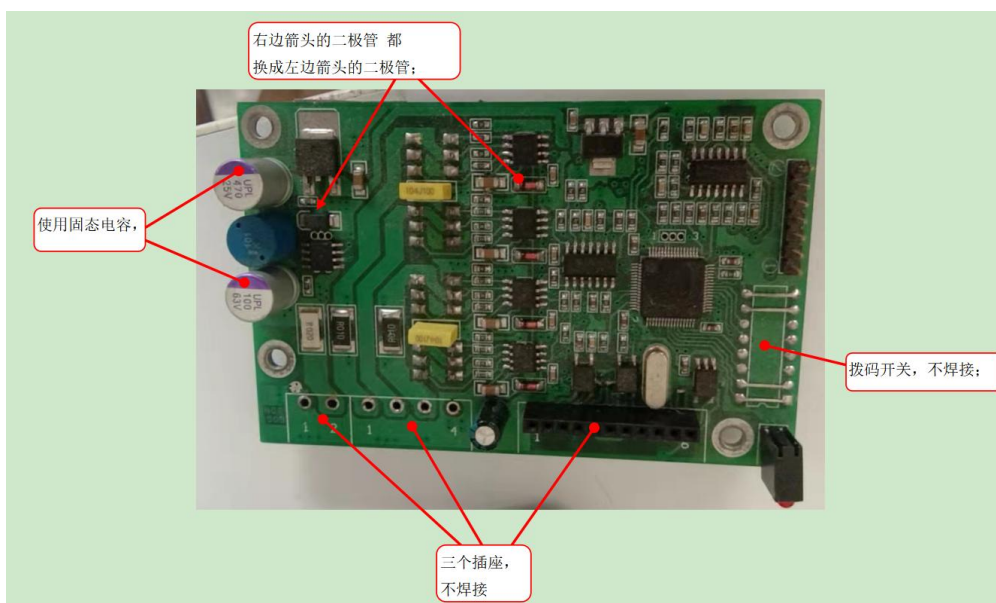
9) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件；

备注：

SD266_M291	红圈内的两点，用焊锡连接，共三处；
------------	-------------------



线路板的正面



编制		审核		批准	
日期		日期		日期	