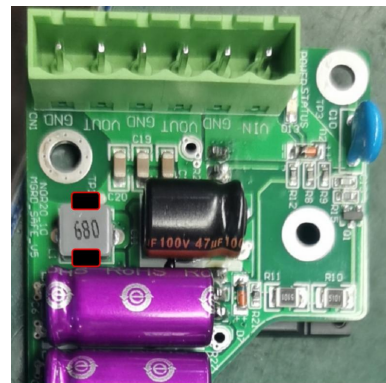


PCB 焊接工艺要求	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	安全模块	MGRD-S4810	V6	1	2022-7-28

**MGRD-S4810\_V6 参考图（以焊接要求为准）**



**要求：**

1. 所有元器件均紧贴线路板焊接 ；
2. 有 8 个电解电容，要平躺在线路板上，注意折弯的方向和电容的极性，焊接前，在线路板上点胶（黑色 704 胶），红圈○对应位置（靠近电容的尾端 4mm 处），胶的直径 4mm，厚度 1mm ，电容、胶、线路板紧贴在一起，然后焊接；
3. 电感 L3 的两边（图中红色框的位置），点胶（黑色 704 胶），高度 1.5mm ；
4. D6 和 Q2 的管脚要折弯 90 度，有字的一面紧贴线路板，外形的轮廓要与丝印一致；
5. 绿色端子要平行线路板的边沿 ；
6. 手工操作要做防静电处理
7. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	