

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	MGRD-4808SMAO-P-RS485	焊接	V2	1/1
<p>1) 所有元器件均紧贴线路板焊接；</p> <p>2) 芯片焊盘要对准；</p> <p>3) 接插件要横平竖直, 平行于线路板的边沿；</p> <p>4) 丝印图中, 打叉的元件不焊接；</p> <p>5) 参照 MGRD4808-E_V6_RS232 零件序号丝印图 PDF 文件, 在红色实芯点标记的位置 点黑色 704 胶, 共 7 处； C23 电容放平焊接, 电容与线路板接触的地方点胶；</p> <p>6) 手工操作要做防静电处理；</p> <p>7) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；</p> <p>8) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件；</p>						
编制		审核		批准		
日期		日期		日期		