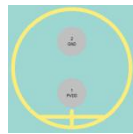


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	版本	页数	制订时间
	驱动器	SD266	焊接	V8	1/1	2023-7-31

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) 拨码开关是向外的，不要弄反；

4) 端子插座焊接，要平行线路板放置，且所有端子的外沿要对齐，偏差要小于 0.3mm，焊接时焊锡要浸透到线路板的元件层；

5) 指示灯 D9 要横平竖直，不允许倾斜；

6) 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；

7) U15 不焊接；

8) 所有极性元件严禁方向反；

9) 不接受虚焊，空焊，焊锡短路；

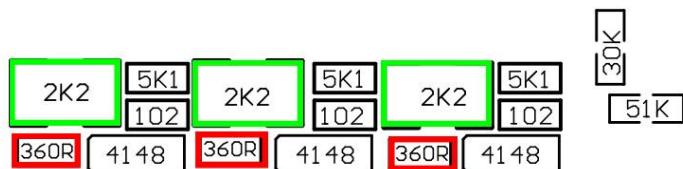
10) 手工操作要做防静电处理；

11) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；

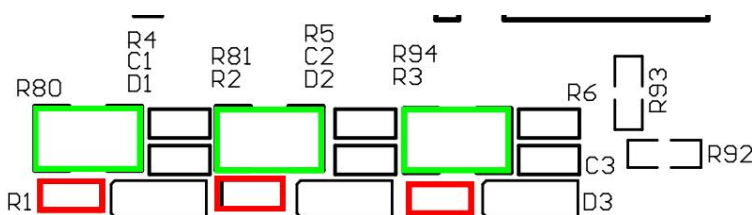
12) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件；

备注：

产品分别两个型号：SD266 和 SD266_24V ；



SD266_24V: 红色框内的三个元件不焊接；
SD266(_5V): 绿色框内的三个元件不焊接；



SD266_24V: 红色框内的三个元件不焊接；
SD266(_5V): 绿色框内的三个元件不焊接；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	