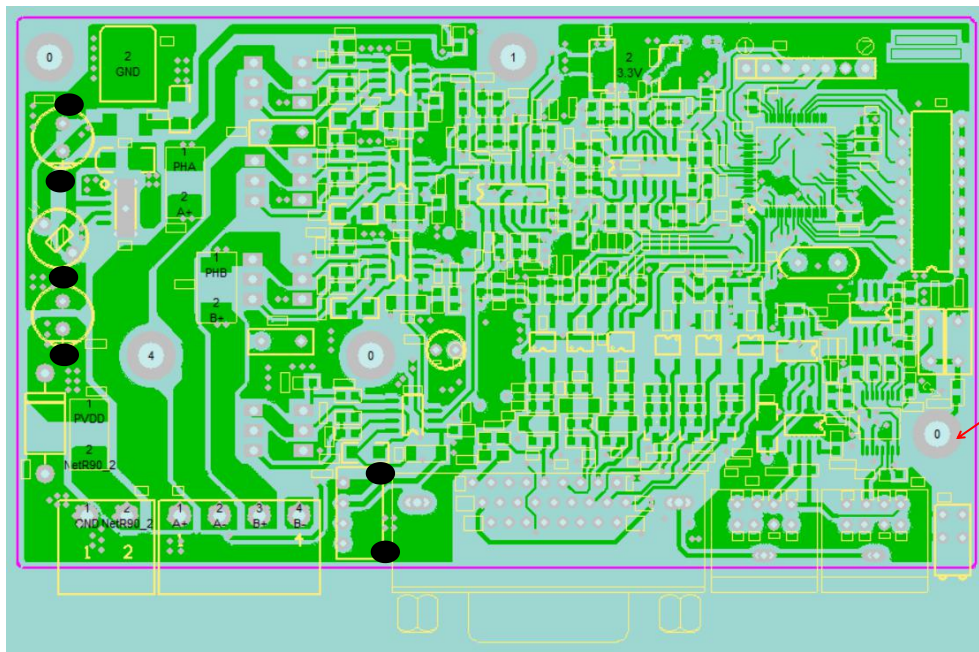


PCB 焊接工艺要求	产品名称	产品型号	工序	版本	页数	制订时间
	驱动器	SD266B	焊接	V3	1	2021-6-9



安装孔

**焊接要求:**

1. 所有元器件均紧贴线路板焊接；
2. Q1~Q8, IRF540N（有字的一面）紧贴线路板焊接，焊接前需要成型，引脚正反面都要焊接，焊接后，管子的轮廓要与丝印图对齐；
3. 插座和指示灯，要横平竖直；
4. 5个安装孔不允许粘锡；
5. 焊接完成后，清洗线路板；
6. C20、C37、U37 都要点胶（黑色 704 胶，见图示），要求粘接牢固，同时注意美观；
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；



型号	U27、R310	U25、R311
SD266B(RS232)	焊接	不焊接
SD266B_RS485	不焊接	焊接

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	