

准备

部件

您需要准备的部件有：

- PCB 主板
- 702060 1000mAh 3.7v 锂电池（建议）

工具

您需要准备的工具有：

- 电烙铁
- 热风枪（可选）
- 剪刀（可选）
- 美工刀（可选）

材料

您需要准备的材料有：

- 云锡白猴 63%锡 183℃熔点含铅焊锡丝（建议）
- 维修佬针管装助焊膏（建议）
- 热熔胶（建议）
- Ø24.5mm L70mm 透明热缩管（可选）

操作

焊接电池

上锡

建议将烙铁头切换成小刀头。将烙铁升温至 300℃，在烙铁头的工作表面涂上一层焊锡。副手将焊锡丝伸入电池焊接口内，主手把烙铁头的尖端点到焊接口上，焊盘会在

0.5s 内被加热到合适的焊接温度。此时焊锡丝与焊盘和烙铁头的接触部分融化。将焊锡丝送入烙铁头和焊盘的夹角，焊锡会融化并且在表面张力的作用下浸润焊盘的金属部分，并且填满通孔。将焊盘填到高于 PCB 平面 0.5~1mm 即可，对两个焊盘都进行此操作。

焊线

将电池的红色正极导线头上包裹的不干胶取下，副手持导线贴紧圆形焊盘顶部，主手快速用烙铁头尖端压住导线。焊锡会迅速融化，此时将导线头压入融化的焊锡中，迅速提出烙铁头。焊锡迅速凝固，该导线焊接完成。依法焊接另一条导线。

注意事项

- 烙铁头与焊盘的单次连续接触时间不应超过 1s，总接触时间不应超过 10s。如未一次焊接到位应当提起烙铁头两秒之后再进行操作。
- 如焊接过程中感觉到焊锡浸润性能不良，造成焊接困难；或者焊接时间过长造成焊锡表面拉尖，则可于焊锡表面涂上少量助焊膏改善焊接性能。

粘接电池

用热熔胶或者其他胶粘材料将电池与 PCB 粘接到位，整理好电池线。

必要时可用胶粘材料将电池线固定好。

包覆热缩管

将热缩管套住追踪器，把热风枪开到 340℃、最高风速，以：

两侧 => 底面 => 顶面 => 两端

的顺序加热收缩。趁热剪去尾端，冷却后剪裁出 USB 口开孔，用美工刀刻出开关开孔。开关开孔建议先在开关行程两侧刻刀，然后在 PCB 一侧刻刀，将要切除的热缩管部分掀起，用美工刀切除。

/第 1.0 版 ZH-CN