

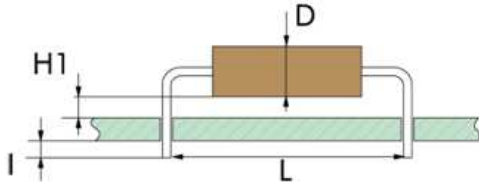
REPORT DES COMPOSANTS AXIAUX SUR PBA

1 MATERIELS ET MOYENS SPECIFIQUES

Cales téflon de différentes épaisseurs
Fer à souder

Règle graduée en métal 200mm
Pinces talon

2 PARAMETRES



Hauteur de placement :

Si $D < 2\text{mm}$ → $2\text{mm} \leq H1 \leq 3\text{mm}$

Si $D < 2\text{mm}$ et queue de cochon → $1\text{mm} \leq H1 \leq 2\text{mm}$

Dépassement des connexions :

Si épaisseur PCB $> 2.2\text{mm}$ → $1\text{mm} \leq I \leq 3\text{mm}$

Si épaisseur PCB $\leq 2.2\text{mm}$ → $1.5\text{mm} \leq I \leq 3\text{mm}$

3 MODE OPERATOIRE

- ▼ Repérer la position du composant suivant plan.
- ▼ Insérer le composant dans les trous conducteurs du PCB en respectant l'orientation du composant indiquée sur le plan (si polarisé !).
- ▼ Soulever légèrement le composant et glisser une cale téflon d'épaisseur adaptée (suivant §2).
- ▼ S'assurer que le composant est parfaitement positionné et parallèle au PCB.
- ▼ Pointer les connexions du composant.
- ▼ Retourner le PCB et couper les connexions au moyen d'une pince talon adaptée (suivant §2).
- ▼ Braser les connexions du composant suivant MOG-xxxx.
- ▼ Laisser refroidir.
- ▼ Nettoyage suivant MOG-xxxx.

4 VERIFICATION

- ▼ Vérifier selon les critères de la QFxxx, notamment les points suivants :
 - La localisation du composant (repère Topo ex. Rxxx, Vxxx,..) par rapport au plan de câblage.
 - La polarité ou repère de la connexion 1 du composant par rapport au plan de câblage.
 - Le positionnement.
 - La qualité des brasures.
 - Le nettoyage (absence de résidus de flux).

Rédigé par :			Vérifié par :			Approuvé par :		