|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 工序名称： 焊接 | 作 业 指 导 书 | 作业指导书编号  SINOCERA—LORAS01 | 制定 2020年5月14日 |
| 产品名称：LORA传感器（L101） | 实施 2020年6月14日 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 部件·材料  传感器底板、主板、无线模块板、敏感件 | | | | 焊接过程部分图片 | | | | | | | |
| 一、焊接流程：   1. 将敏感件的三根输出线及LMT01的两根线焊接在底板相应位置（见接线定义），两处引出线长度为5CM; 2. 将侧边电路板装在电池盒上，左下右上角皆安装M2.5\*6塑料螺丝。右下左上皆安装M2.5\*6金属螺丝。 3. 将电池盒用M2.5\*6金属螺丝固定在底座上，在电池盒内外的螺丝上都安装上胶垫圈。   二、接线定义：   1. 敏感件：   红——3V0；黄——SIN；黑——GND   1. LMT01温度传感器   红——VN；黑——VP | | | | 1589439578(1)1589439758(1)1589439343(1)1589439418(1) | | | | | | | |
| 更改标志 | 更改理由 | 日 期 | 签 名 | 更改标志 | 更改理由 | 日 期 | 签 名 |  | 签 名 | 日 期 | 第 1 页 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | 拟 制 |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  | 审 核 |  |  | 共 1 页 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | 批 准 |  |  |