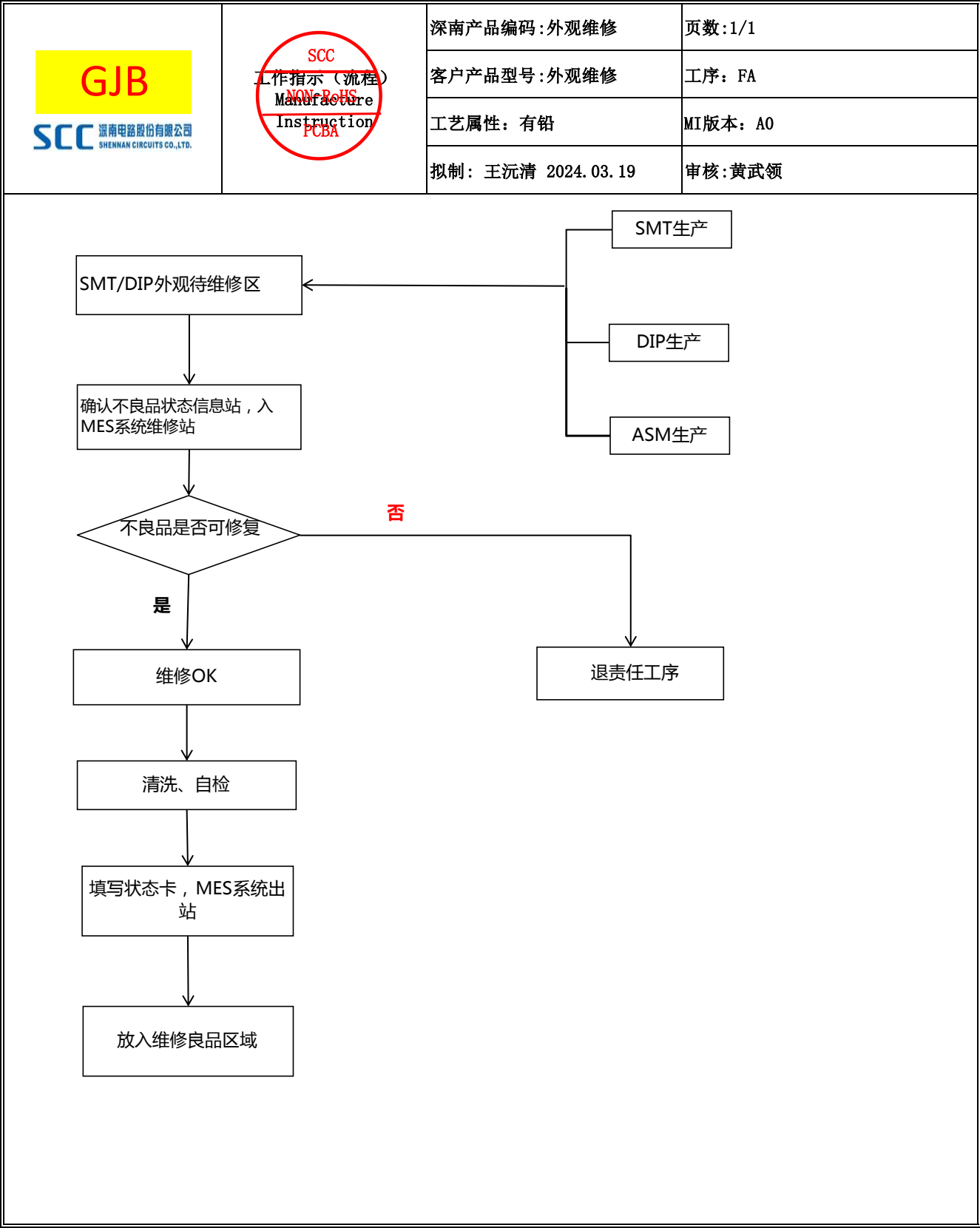


<div>GJB</div> <div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div>	<div>SCC</div> <div>工作指示 (工艺目录)</div> <div>NON-ROHS</div> <div>Manufacture</div> <div>PCBA</div> <div>Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	页数:1/1	
		客户产品型号:外观维修	工序: 外观维修	
		工艺属性: 有铅	MI版本: A0	
		拟制: 王沅清 2024. 03. 19	审核:黄武领	
工艺目录				
生产工位	工位号		MI版本	
更改记录表		A0	
辅料、工装工具、仪器清单		A0	
流程图		A0	
涂抹助焊剂	W10	A0
片式器件拆除	W10	A0
焊盘整理	W20	A0
清洁	W30	A0
定位焊接	W40	A0
清洁	W50	A0
自检	W60	A0
	
	
	

<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>		<div>工作指示 SCC Manufacture NON-RoHS Instruction PCBA</div>	深南产品编码:外观维修	页数:1/1	
			客户产品型号:外观维修	工序: 外观维修	
			工艺属性: 有铅	MI版本: A0	
			拟制: 王沅清 2024. 03. 19	审核:黄武领	
辅料、工装工具、仪器清单					
序号	辅料、工装工具、仪器名称	型号	编号	使用工位号	需要数量
1	OKI	烙铁MX-5200	N/A	W10	1把
2	烙铁头	SMTC-126/138/136/137 (370-390℃±10℃)	N/A	W10	1支
3	烙铁头	SMTC-038/036/037 (330-350℃±10℃)	N/A	W10	1支
4	烙铁头	PTTC-703/702 (360-380℃±10℃)	N/A	W10	1支
5	锡线	TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS	112103897	W10	1卷
6	吸锡带	吸锡线 2.0MM CP-2015	120100274	W10	1卷
7	助焊剂	AS Flux Alpha RF800 RoHS	109101651	W10	1瓶
8	无尘布	4寸*4寸无尘擦拭布110G	113100117	W20, W30, W40, W50, W60, W70	1盒
9	异丙醇	TP 试剂类 异丙醇 AR级 A 异丙醇 AR级（分析纯） 99.7%	109100907	W20, W30, W40, W50, W60, W70	1瓶
10	有铅锡膏	Sn63Pb37	112103977	W60	1瓶
11	茶色胶带	纸-高温遮蔽胶纸- 12mm*33m-波峰焊压接孔遮蔽, 茶色	T9002210000492	W40, W60	1卷
12	防静电镊子	陶瓷镊子 镊子头白色本土 防静电黑色 不锈钢+陶瓷	120112646	W10, W40, W60	1把
		防静电金属镊子 ESD-11	120100276	W10, W40, W60	1把
13	放大镜	高清40倍手持放大镜 120*35*25mm 型号: FE09	120113095	W30, W50, W70	1支
		高清20倍手持放大镜 120*35*25mm 型号: FE10	120113096	W30, W50, W70	1支
14	涂覆排笔	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛	116100149	W10, W40, W60	1支
15	热风枪	QUICK/861DW	N/A	W10, W40, W60	1台
16	热风筒	QUICK/885W	N/A	W10, W40, W60	1台



GJB

SCC 深南电路股份有限公司
SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.

工作指示

NON-RoHS
Manufacture
PCBA
Instruction

深南产品编码:外观维修

客户产品型号:外观维修

工艺属性:有铅

页数: 1/1

MI版本: A0

工位: W10

工位名称: 烙铁法拆卸

拟制: 王沅清2024. 5. 19

审核:黄武领

图1



图2



图3



图4



图5



图6



1. 材料部件: 1. 材料部件:

物料编码	物料描述	配量
112103897	焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS	适量
NA	烙铁头: STTC-038//036/037	适量
120100274	吸锡带 (2.0MM CP-2015)	1卷
109100561	助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)	适量
113100117	4寸*4寸无尘擦拭布110G	适量
116100149	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛	适量

2. 辅料. 工装工具. 仪器:

2.1、恒温烙铁: MX-PS5200, 烙铁头: STTC-038//036/037, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。

3. 操作步骤:

3.1、确认返工位置; 使用紫光手电筒确认对比返工去除 Coating前后三防清洁干净 (见图 1/2/3);
3.2、将铜丝对应穿在鸥翼型器件 U11、U12、U13四周, 围绕中心点固定 (见图 4);
3.3、使用桥连法加锡填充到焊盘四端, 在焊盘与烙铁头之间快速形成热桥, 然后烙铁头在 四周加热待锡熔融; 后用镊子轻取器件中心固定点, 见图 5 ;
3.4、焊盘整理: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 用烙铁和吸锡带配合, 把多余的锡吸锡整平; 见图 6
3.5、清洁: 待焊点自然冷却后, 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭焊接部位。
3.6、给烙铁头重新上锡保养; 将烙铁手柄放回支架。

4. 自检:

4.1、使用20X放大镜或3D显微镜对补焊位置和周围区域 5CM器件进行检验, 无引线偏移, 桥连、少锡、多锡等不良 。
4.2、检查器件是否存在侧面偏移、抬高、焊点润湿、针孔 / 吹孔 / 空洞、器件和焊盘损伤发黑等 ;
4.3、将检验合格产品扫描并流入下工序

5. 注意事项:

5.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。
5.2、器件是否存在侧面偏移、抬高、焊点润湿、针孔 / 吹孔 / 空洞、器件和焊盘损伤发黑等 ;
5.3、清洗自检确认异物和 PCBA 表面划伤 ;

GJB

SCC

深南电路股份有限公司
SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.

工作指示

NON-RoHS
Manufacture
Instruction

深南产品编码:外观
维修

客户产品型号:外观
维修

工艺属性:有铅

页数: 1/1

MI版本: A0

工位: W10

工位名称: 鸥翼型
器件烙铁法安装

拟制: 王沅清2024. 5. 19

审核: 黄武领

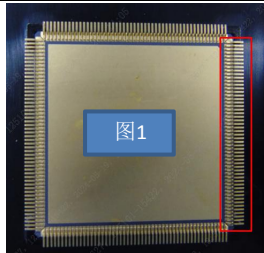


图1




图2

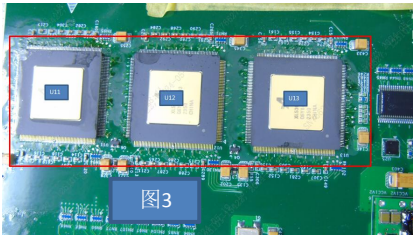


图3

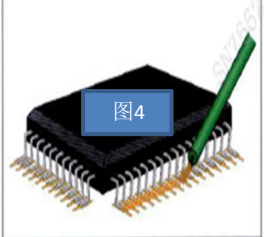


图4

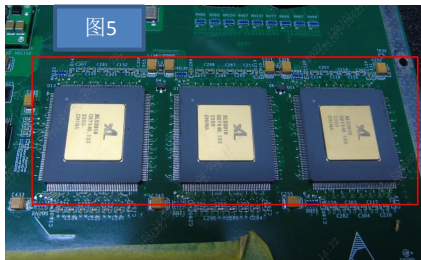


图5

5. 注意事项:

5.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。

5.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。

5.3、焊盘拖平时,烙铁需轻轻水平移动,不能用力在焊盘上进行拖拉,以免损伤焊盘。

5.4、拖锡或清洁焊盘时发现焊盘异常,应立刻停止作业反馈相关管理人员。

5.5、返工时注意产品工艺属性,不可交叉作业

1. 材料部件:

物料编码	物料描述	配量
112103897	焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS	适量
120100274	吸锡带 (2.0MM CP-2015)	1卷
109100561	助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)	适量
113100117	4寸*4寸无尘擦拭布110G	适量
116100149	涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛	适量

2. 辅料、工装工具、仪器:

2.1、恒温烙铁: MX-PS5200, 烙铁头: STTC-038//036/037, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套

3. 操作步骤:

3.1、检验和矫正器件器件引脚四周无偏移抬高现象,对PCBA表面除锡确认无多锡等现象;见图1/2

3.2、预上锡、定位:使用烙铁头STTC-038在焊盘一端预制上锡(见图2);

3.3、涂抹少量助焊剂后焊接:烙铁头缓慢移动接触到焊盘确保加锡填充满足引线止部(具体加锡量视焊点数和间距而定,如焊点较小或间距较细,可以减少锡量),其次将锡线在烙铁头形面边缘施加锡,而不是直接施加在烙铁头上;其次将锡线在烙铁头形面边缘施加锡,而不是直接施加在烙铁头上;烙铁加锡横向拖焊引线后注意焊接外观,不违反电器最小间隙;

3.4、将烙铁头放在焊点上,在引线/焊盘区域试加焊料修正引线,形成良好的焊料润湿填充。

3.5、多锡、桥连使用方法:首先将烙铁头在海绵上清洁多余的锡和异物,然后烙铁头接触到器件焊点待焊点锡熔融后平缓撤离,或使用吸锡带将多余锡吸取,同一焊点不允许操作两次。

3.6、清洁:待焊点自然冷却后,使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭焊接部位

3.7、给烙铁头重新上锡保养;将烙铁手柄放回支架。

3.8、待焊点自然冷却后,使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭焊接部位。

4. 自检:

4.1、使用30X放大镜或3D显微镜对补焊位置和周围区域5CM器件进行检验,趾部下倾的引线,最小跟部填充高度,至少延伸至引线弯曲外弧线中点及无引线偏移,桥连、少锡、多锡等不良。

4.2、将检验合格产品扫描并流入下工序

此资料属深南电路所有,未经许可,不得扩散。