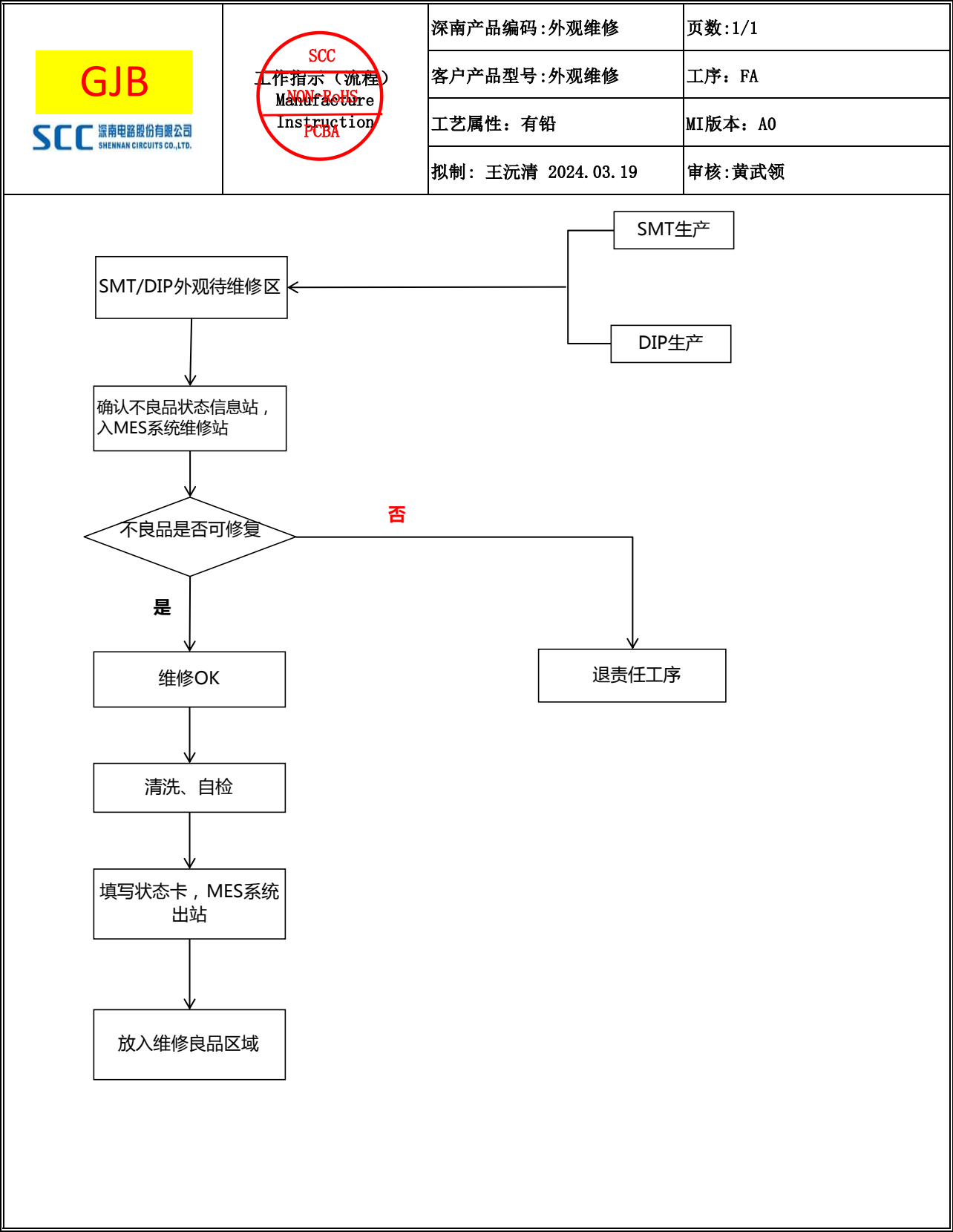


<div>GJB</div> <div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div>	<div>SCC</div> <div>工作指示 (工艺目录)</div> <div>NON-ROHS</div> <div>Manufacture</div> <div>PCBA</div> <div>Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	页数:1/1	
		客户产品型号:外观维修	工序:外观维修	
		工艺属性:有铅	MI版本: A0	
		拟制: 王沅清 2024. 03. 19	审核:黄武领	
工艺目录				
生产工位	工位号		MI版本	
更改记录表	.....		A0	
辅料、工装工具、仪器清单	.....		A0	
流程图	.....		A0	
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><div>SCC</div><div>深南电路股份有限公司</div><div>SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div></div>		<div>工作指示</div> <div>SCC</div> <div>Manufacture</div> <div>NON-ROHS</div> <div>Instruction</div> <div>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 2024.07.6	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	W10/20/30/40/50/60/70/80/90	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	W10/20/30/40/50/60/70/80/90	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	W50, W70	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	W60/90	1台
16	热风筒	QUICK/885W	N/A	W60/90	1台
17	PTH锡炉	VT-128	N/A	W50/70	1台
18	BGA返修台	ZM-R-720S	N/A	W10, W20, W30	1台
19	预热台	QUICK 854预热台	N/A	W10/20/30/40/50/60/70/80/90	1台
20	抽真空吸锡枪	FR-410	N/A	W50	1台
21	烤箱	SCOTEK高温试验箱操	N/A	W10, W20, W30	1台



<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div><div>SGC</div><div>工作指示</div><div>NON-RoHS Manufacture Instruction</div></div>	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: 通孔器件拆焊	拟制: 王沅清 2024. 7. 5		审核: 黄武领

终止面涂抹助焊剂



起始面涂抹助焊剂




图1 涂抹助焊剂

吸锡带法除锡

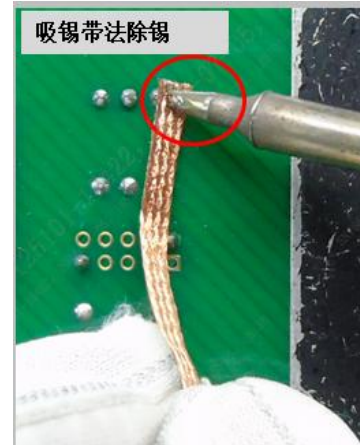


图2 吸锡带除锡

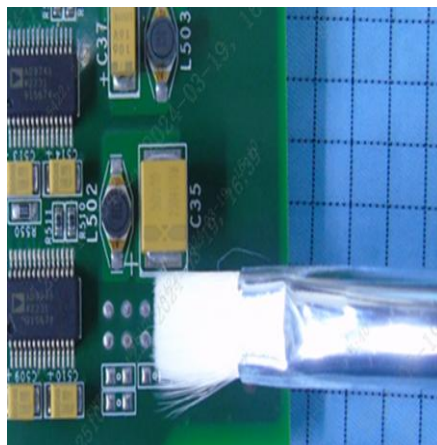


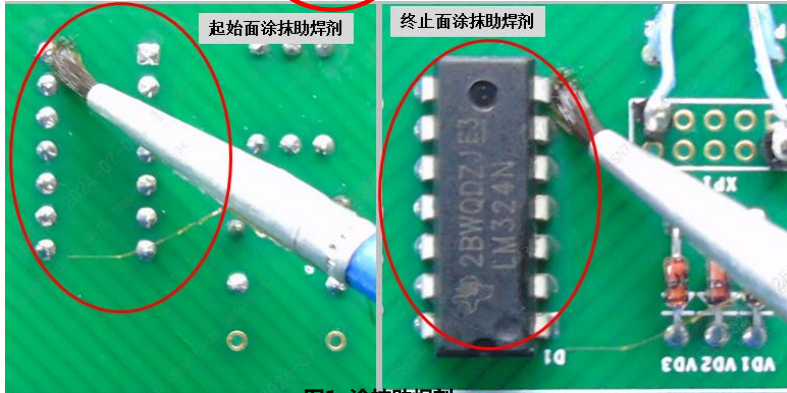
图3 清洗剂清洁

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//036/126/PTTC-703/702	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//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。	
3. 操作步骤:	
3.1、烙铁头安装在手柄上。恒温烙铁头温度点检参考: 《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。	
3.2、涂覆助焊剂: 将焊接片式器件位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)	
3.3、拆卸: 烙铁头和吸锡带接触到焊点, 在烙铁头吸锡带与焊点之间加上少量锡快速形成热桥, 在锡熔融后, 微微移动吸锡带让焊点锡在热传导下转移到吸锡带, 取下器件; (图2)	
3.4、焊盘整理: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用烙铁和吸锡带配合, 把孔壁多余的锡吸锡整平; (图2)	
3.5、清洁: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图3)	
4. 注意事项:	
4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。	
4.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。	
4.3、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。	
4.4、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。	
4.5、返工时注意产品工艺属性,不可交叉作业	

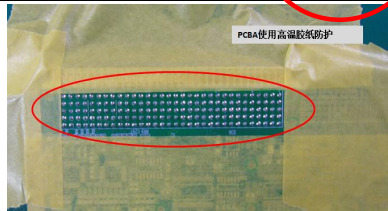

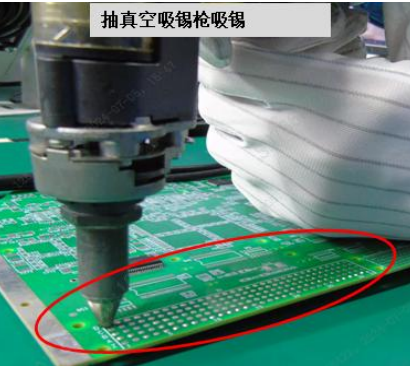
<div><div>GJB</div><div><div>SCC</div><div>深南电路股份有限公司</div><div>SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div></div>		<div>工作指示</div> <div>NON-RoHS</div> <div>Manufacture</div> <div>PCBA</div> <div>Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	客户产品型号:外观维修	工艺属性:有铅	页数: 1/1	MI版本: A0																					
		工位: W20	工位名称: 通孔器件拆焊	拟制: 王沅清2024. 7. 5		审核:黄武领																						
<div><div></div><div>图1 放下烙铁头</div></div>		<div><div>抽真空吸锡枪法温度设置</div><div></div><div>图6 温度设置</div></div>		<div>1. 材料部件:</div> <table><tr><th>物料编码</th><th>物料描述</th><th>配量</th></tr><tr><td>112103897</td><td>焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS</td><td>适量</td></tr><tr><td>NA</td><td>烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702</td><td>适量</td></tr><tr><td>120100274</td><td>吸锡带 (2.0MM CP-2015)</td><td>1卷</td></tr><tr><td>109100561</td><td>助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)</td><td>适量</td></tr><tr><td>113100117</td><td>4寸*4寸无尘擦拭布110G</td><td>适量</td></tr><tr><td>116100149</td><td>涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛</td><td>适量</td></tr></table>				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//036/126/PTTC-703/702	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
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//036/126/PTTC-703/702	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																										
<div><div></div><div>图2 熔融焊料</div></div>		<div><div></div><div>图7 焊点清洗</div></div>		<div>2. 辅料. 工装工具. 仪器:</div> <p>2.1、抽真空吸锡枪: FR-410, 烙铁头: 《焊嘴风嘴选用》, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。</p> <div>3. 操作步骤:</div> <p>3.1、<b>抽真空吸锡枪烙铁头</b>安装在手柄上。恒温烙铁头温度点检参考: 《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。</p> <p>3.2、温度设置在350℃, 给烙铁头上锡确认吸锡请吸力正常 (图6) ;</p> <p>3.3、<b>涂覆助焊剂</b>: 给焊接起始和终止面, 用毛刷蘸取助焊剂在被焊点涂敷少量助焊剂。</p> <p>3.4、<b>拆卸</b>: 给吸锡枪头上锡接触到焊盘, 在焊盘与烙铁头之间加上少量锡快速形成热桥, 将烙铁头放下并接触焊点 (图1) 确认所接触引线的焊料完全熔融 (图2) <b>注</b>: 对于与大热容体相连的焊点, 可能要求辅助加热。这种状况常 见于多层PC板。对于扁平引线, 前后晃动烙铁头; 对于圆形引线, 绕圈晃动烙铁头, 同时施加真空。(图3和图4。从引线上提起烙铁头, 继续保持真空足够的时间以清除加热 腔内的熔融焊料 (图5)</p> <p>对其他焊点重复以上步骤。</p> <p>3.5、<b>焊盘整理</b>: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用烙铁和吸锡带配合, 把多余的锡吸锡整平; (图5)</p> <p>3.5、<b>清洁</b>: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图7)</p>																								
<div><div></div><div>图3 晃动引线并启动真空</div></div>				<div>4. 注意事项:</div> <p>4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p> <p>4.2、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。</p> <p>4.3、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。</p> <p>4.4、返工时注意产品工艺属性, 不可交叉作业</p>																								
<div><div></div><div>图4 晃动引线并启动真空</div></div>																												
<div><div></div><div>图5 提起手柄</div></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</div><div>NON-RoHS Manufacture Instruction</div></div>	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: W30	工位名称: 通孔器件拆焊	拟制: 王沅清2024. 7. 5		审核:黄武领																					
<div><div><div>起始面涂抹助焊剂</div><div>终止面涂抹助焊剂</div></div></div>				<div>1. 材料部件:</div> <table><tr><th>物料编码</th><th>物料描述</th><th>配量</th></tr><tr><td>112103897</td><td>焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS</td><td>适量</td></tr><tr><td>NA</td><td>烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702</td><td>适量</td></tr><tr><td>120100274</td><td>吸锡带 (2.0MM CP-2015)</td><td>1卷</td></tr><tr><td>109100561</td><td>助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)</td><td>适量</td></tr><tr><td>113100117</td><td>4寸*4寸无尘擦拭布110G</td><td>适量</td></tr><tr><td>116100149</td><td>涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛</td><td>适量</td></tr></table>				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//036/126/PTTC-703/702	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
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//036/126/PTTC-703/702	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																										
<div>图1 涂抹助焊剂</div>				<div>2. 辅料. 工装工具. 仪器:</div> <p>2.1、恒温烙铁: MX-PS5200, 烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。</p> <div>3. 操作步骤:</div> <p>3.1、<b>钳式烙铁头</b> 安装在手柄上。恒温烙铁头温度点检参考:《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。</p> <p>3.2、<b>涂覆助焊剂</b>: 将要拆卸器件引脚位置, 终止面和起始面用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)</p> <p>3.3、<b>拆卸</b>: 钳式烙铁头接触到焊盘, 用器件引脚腿将两端焊点桥连, 加锡填充, 用钳式烙铁头对两端的锡来回移动至锡熔融后取下器件; (图2)</p> <p>3.4、<b>焊盘整理</b>: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用烙铁和吸锡带配合, 把多余的锡吸锡整平; (图3)</p> <p>3.5、<b>清洁</b>: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图4)</p> <div>4. 注意事项:</div> <p>4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p> <p>4.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。</p> <p>4.3、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。</p> <p>4.4、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。</p> <p>4.5、返工时注意产品工艺属性,不可交叉作业</p>																								
<div>图2 焊点整平</div>		<div>图3 焊盘整理</div>		<div>图4 焊点清洗</div>																								

<div>GJB</div> <div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div>		<div>工作指示</div> <div>NON-RoHS Manufacture Instruction</div>	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: W40	工位名称: 通孔器件拆焊	拟制: 王沅清 2024. 7. 5		审核: 黄武领																						
<div><div>终止面涂抹助焊剂</div><div>起始面涂抹助焊剂</div></div> <div>图1 涂抹助焊剂</div>		<div>1. 材料部件:</div> <table><tr><th>物料编码</th><th>物料描述</th><th>配量</th></tr><tr><td>112103897</td><td>焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS</td><td>适量</td></tr><tr><td>NA</td><td>烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702</td><td>适量</td></tr><tr><td>120100274</td><td>吸锡带 (2.0MM CP-2015)</td><td>1卷</td></tr><tr><td>109100561</td><td>助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)</td><td>适量</td></tr><tr><td>113100117</td><td>4寸*4寸无尘擦拭布 110G</td><td>适量</td></tr><tr><td>116100149</td><td>涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛</td><td>适量</td></tr></table> <div>2. 辅料、工装工具、仪器:</div> <p>2.1、恒温烙铁: MX-PS5200, 烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。</p> <div>3. 操作步骤:</div> <p>3.1、<b>钳式烙铁头</b> 安装在手柄上。恒温烙铁头温度点检参考:《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。</p> <p>3.2、<b>涂覆助焊剂</b>: 将通孔器件位置起始面和终止面, 用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)</p> <p>3.3、<b>拆卸</b>: 钳式烙铁头接触到焊盘, 在焊盘与烙铁头之间加上少量锡快速形成热桥, 在锡熔融后取下器件; (图3)</p> <p>3.4、<b>焊盘整理</b>: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用烙铁和吸锡带配合, 把多余的锡吸锡整平; (图4)</p> <p>3.5、<b>清洁</b>: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图5)</p> <div>4. 注意事项:</div> <p>4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p> <p>4.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。</p> <p>4.3、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。</p> <p>4.4、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。</p> <p>4.5、返工时注意产品工艺属性,不可交叉作业</p>						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//036/126/PTTC-703/702	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
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//036/126/PTTC-703/702	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																										
<div>钳形烙铁法拆卸器件</div> <div>图3 加热拆卸</div>		<div>图4 焊点整平</div>																										
<div>图5 焊点清洗</div>																												



<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>		<div><div>工作指示</div><div>NON-RoHS Manufacture Instruction</div></div>		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: W50		工位名称: 通孔器件拆焊		拟制: 王沅清2024. 7. 5				审核:黄武领																										
<div><div>PCBA使用高温胶带防护</div><div></div><div>图1 高温胶带防护</div></div>				<div><div>起始面涂抹助焊剂</div><div></div><div>图2 涂抹助焊剂</div></div>				<div>1. 材料部件:</div> <table><tr><th>物料编码</th><th>物料描述</th><th>配量</th></tr><tr><td>112103897</td><td>焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS</td><td>适量</td></tr><tr><td>NA</td><td>烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702</td><td>适量</td></tr><tr><td>120100274</td><td>吸锡带 (2.0MM CP-2015)</td><td>1卷</td></tr><tr><td>109100561</td><td>助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)</td><td>适量</td></tr><tr><td>113100117</td><td>4寸*4寸无尘擦拭布 110G</td><td>适量</td></tr><tr><td>116100149</td><td>涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛</td><td>适量</td></tr></table>								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//036/126/PTTC-703/702	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
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//036/126/PTTC-703/702	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																																		
<div><div>PTH拆卸控制侵锡时&lt;6S</div><div></div><div>图3 PTH拆卸</div></div>				<div><div>抽真空吸锡枪吸锡</div><div></div><div>图4 吸锡通孔</div></div>				<div>2. 辅料. 工装工具. 仪器:</div> <p>2.1、抽真空吸锡枪: FR-410烙铁头: N61-02/03/04/05/07/11, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。</p> <div>3. 操作步骤:</div> <p>3.1、<b>抽真空吸锡枪烙铁头</b> 安装在手柄上。恒温烙铁头温度点检参考: 《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。</p> <p>3.2、<b>隔热防护</b>: 将器件起始面焊点周围, 使用岗位胶带防护。(图1)</p> <p>3.3、<b>涂覆助焊剂</b>: 将通孔器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图2)</p> <p>3.4、<b>拆卸</b>: 将需要拆卸器件对准 PTH 锡炉喷锡口侵锡, 待侵锡熔融后轻轻取下器件, 注意: 操作侵锡时间不允许&gt; 6S; (图3)</p> <p>3.5、<b>吸锡通孔</b>: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用 抽真空吸锡枪把通孔内锡抽除; (图4)</p> <p>3.5、<b>清洁</b>: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图5)</p> <div>4. 注意事项:</div> <p>4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p> <p>4.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。</p> <p>4.3、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。</p> <p>4.4、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。</p> <p>4.5、返工时注意产品工艺属性, 不可交叉作业</p>																												
<div><div>清洗助焊剂</div><div></div><div>图5 焊点清洗</div></div>																																				

<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</div> <div>NON-RoHS</div> <div>Manufacture</div> <div>Instruction</div> <div>PCBA</div>	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: W60	工位名称: 通孔器件拆焊	拟制: 王沅清2024.7.5		审核:黄武领																					
<div><div><div></div><div>图1 涂抹助焊剂</div></div><div><div></div><div>图2 温度设置</div></div><div><div></div><div>图3 拆卸器件</div></div><div><div></div><div>图4 除锡通孔</div></div><div><div></div><div>图5 清洗焊点</div></div></div> <div><div>1. 材料部件:</div><table><tr><th>物料编码</th><th>物料描述</th><th>配量</th></tr><tr><td>112103897</td><td>焊锡丝TP Core Solder Wire ALPHA TELECORE PLUS Sn63Pb37 081mm非RoHS</td><td>适量</td></tr><tr><td>NA</td><td>烙铁头: STTC-038//036/126/PTTC-703/702</td><td>适量</td></tr><tr><td>120100274</td><td>吸锡带 (2.0MM CP-2015)</td><td>1卷</td></tr><tr><td>109100561</td><td>助焊剂 (AS Flux Alpha RF800 RoHS)</td><td>适量</td></tr><tr><td>113100117</td><td>4寸*4寸无尘擦拭布110G</td><td>适量</td></tr><tr><td>116100149</td><td>涂覆排笔 NT823 20.5CMX0.5CM 黑体白毛</td><td>适量</td></tr></table></div> <div><div>2. 辅料. 工装工具. 仪器:</div><p>2.1、热风枪: QUICK/861DW, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。</p></div> <div><div>3. 操作步骤:</div><p>3.1、热风筒: 按照热风筒温度点检规范范围内, 设置315℃ (参考文献IPC7711/21)。</p><p>3.2、涂覆助焊剂: 将通孔器件器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)</p><p>3.3、拆卸: 热风筒风嘴与焊点距离保持1-2com, 同时热风筒风嘴保证垂直状态, 热风加热焊点待锡熔融后取下器件; (图3)</p><p>3.4、除锡通孔: 先将拆除器件位置焊盘涂抹少量助焊剂, 使用抽真空吸锡枪或用吸锡带把通孔内锡抽除; (图4)</p><p>3.5、清洁: 使用无尘布蘸取异丙醇配合毛刷的方式擦拭; (图5)</p></div> <div><div>4. 注意事项:</div><p>4.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p><p>4.2、焊盘上不可有锡挂尖和高低不平。</p><p>4.3、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。</p><p>4.4、拖锡或清洁焊盘时发现焊盘异常, 应立即停止作业反馈相关管理人员。</p><p>4.5、返工时注意产品工艺属性, 不可交叉作业</p></div>								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//036/126/PTTC-703/702	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
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//036/126/PTTC-703/702	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																										



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: W70

工位名称: 器件安装

拟制: 王沅清2024. 7. 7

审核:黄武领

PCBA使用高温胶带防护

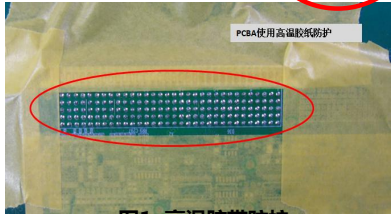


图1 高温胶带防护

起始面涂抹助焊剂

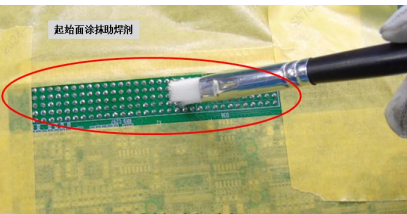


图2 涂抹助焊剂

PTH焊接控制浸锡时<6S

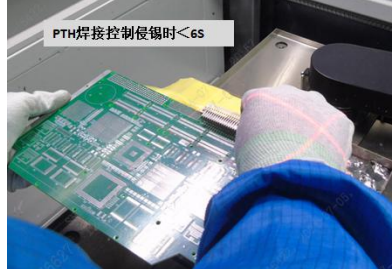


图3 PTH焊接

轻扶按压




图4 轻扶按压

清洗助焊剂

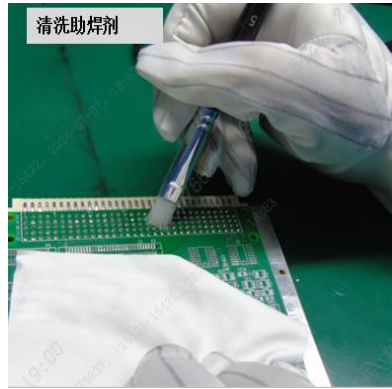


图5 焊点清洗

自检焊点

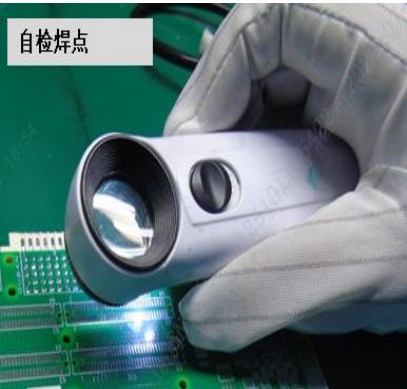


图6 自检焊点

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//036/126/PTTC-703/702	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//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。

3. 操作步骤:

3. 1、**隔热防护**: 将器件起始面焊点周围, 使用岗位胶带防护。(图1)

3. 2、**涂覆助焊剂**: 将通孔器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图2)

3. 3、**按照焊接**: 将需要焊接器件对准PTH锡炉喷锡口侵锡, 待侵锡熔融后轻轻放下器件, 后轻扶器件平稳移开板件, 注意: 操作侵锡时间不允许> 6S; (图3/4)

3. 4、**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 (见图5)。

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。(图6)

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;

此资料属深南电路所有，未经许可，不得扩散。

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: W80

工位名称: 器件安装

拟制: 王沅清2024. 7. 7

审核:黄武领

起始面涂抹助焊剂

终止面涂抹助焊剂



图1 涂抹助焊剂

转移法定位

点对点焊接



图2 器件定位

点对点焊接



图3 依次焊接

清洗助焊剂b/7面

自检焊点



图4 焊点清洗

自检焊点



图5 自检焊点

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-038/138/036/126/PTTC-703/702	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//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。

3. 操作步骤:

3.1、**涂覆助焊剂**: 将通孔器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)  
3.2、**转移法定位**: 使用烙铁头预加锡在通孔器件引脚加热固定(图1);  
3.3、**点对点焊接**: 在焊盘与烙铁头之间加上少量锡快速形成热桥, 然后在烙铁头与被补焊位置加锡填充, 重复焊接至通孔器件引脚; (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加锡, 而不是直接施加在烙铁头上(见图3);  
3.4、**保养**: 给烙铁头重新上锡保养; 将烙铁手柄放回支架。  
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(见图4)。

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(图5)。  
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;

此资料属深南电路所有, 未经许可, 不得扩散。



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: W90

工位名称: 器件安装

拟制: 王沅清2024. 7. 7

审核:黄武领

起始面涂抹助焊剂

终止面涂抹助焊剂

图1 涂抹助焊剂

热风法温度设置

315

热风嘴选用

图2 温度设置

热风嘴垂直加热

图3 热风加热

清洗助焊剂/7面

图4 焊点清洗

自检焊点

图5 自检焊点

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//036/126/PTTC-703/702	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//036/126/PTTC-703/702, 吸锡带、无尘布、防静电手环, 静电手套。

3. 操作步骤:

3.1、**热风筒**: 按照热风筒温度点检规范范围内, 设置 315℃ (参考文献IPC7711/21) ;

3.1、**涂覆助焊剂**: 将通孔器件起始面和终止面位置, 使用毛刷蘸取助焊剂在被补焊点涂敷少量助焊剂。(图1)

3.2、**转移法定位**: 使用烙铁头预加锡在通孔器件引脚加热固定 (图1) ;

3.3、**焊接**: 在焊盘与烙铁头之间加上少量锡快速形成热桥, 然后在烙铁头与被补焊位置加锡填充, 重复焊接至通孔器件引脚; (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加锡, 而不是直接施加在烙铁头上 (见图3) ;

3.4、**保养**: 给烙铁头重新上锡保养; 将烙铁手柄放回支架。

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 (见图4)。

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 ;

此资料属深南电路所有，未经许可，不得扩散。