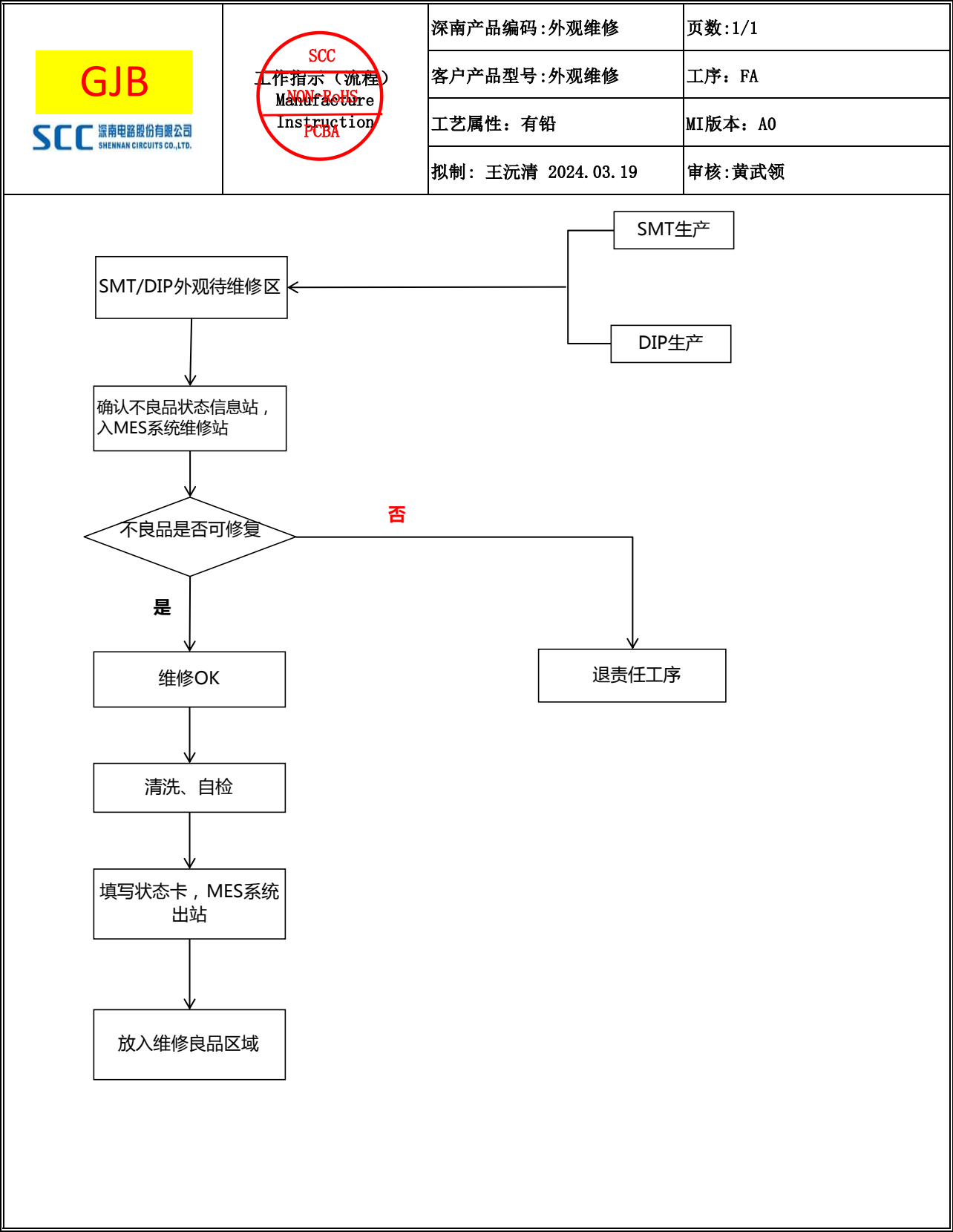

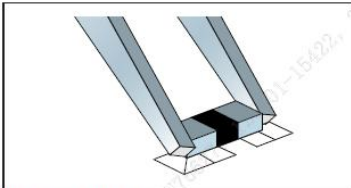
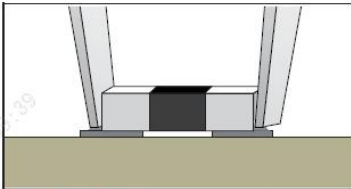
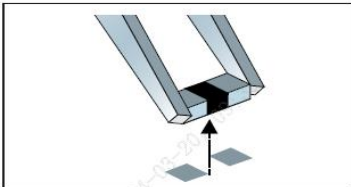

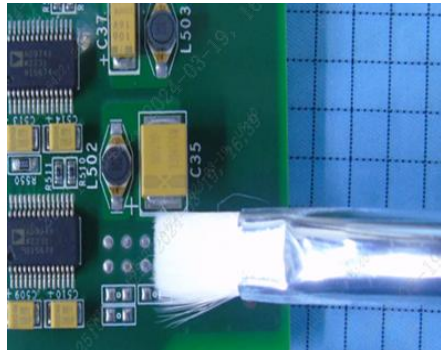
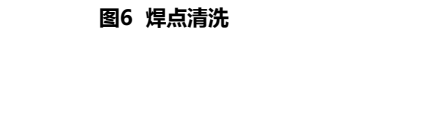


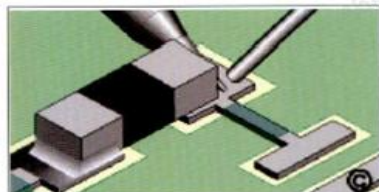
<div><div>GJB</div><div>SCC 深南电路股份有限公司 SHENNAN CIRCUITS CO.,LTD.</div></div>	<div>SCC</div> <div>工作指示 (工艺目录)</div> <div>NON-ROHS</div> <div>Manufacture</div> <div>PCBA</div> <div>Instruction</div>	深南产品编码:外观维修	文档密级:内部公开 页数:1/1
		客户产品型号:外观维修	工序:外观维修
		工艺属性:有铅	MI版本:A0
		拟制:王沅清 2024.03.19	审核:黄武领
工艺目录			
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
	
	
	

[illegible]

<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 2024.03.19	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



<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: W10	工位名称: Chip拆卸	拟制: 王沅清2024. 3. 19		审核:黄武领																					
			<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>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、钳式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。</p> <p>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)</p> <p>3.3、拆卸: 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2/3/4)</p> <p>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, 把多余的锡吸锡整平; (图5)</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6)</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>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>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: W10	工位名称: Chip安装	拟制: 王沅清2024. 3. 19		审核:黄武领																						
<div><div><div>图1</div></div><div><div>图2</div></div><div><div>图3</div></div></div> <td colspan="2"><div><div>图4 焊点清洗</div></div></td> <td colspan="4"><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></td>		<div><div>图4 焊点清洗</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>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、预上锡、定位: 使用烙铁头STTC-038在焊盘一端预制上锡 (见图1/2) , 后涂抹少量助焊剂, 用镊子取出片式器件放置在焊盘位置, 烙铁接触焊盘 待锡熔融后, 用镊子微微移动器件至焊盘垂直中心位置; 镊子停留2-3秒, 待锡固化冷却后镊子撤离;</p> <p>3.2、焊接: 烙铁头移动接触到焊盘另一端, 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; (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 (见图3) ;</p> <p>3.3、保养: 给烙铁头重新上锡保养; 将烙铁手柄放回支架。</p> <p>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4)。</p>																										
<div>5. 注意事项:</div> <p>5.1、戴防静电手环、防静电手套或手指套操作。</p> <p>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;</p> <p>5.3、清洗自检确认异物和PCBA表面划伤;</p>		<div>4. 自检:</div> <p>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。</p> <p>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;</p> <p>4.3、将检验合格产品扫描并流入下工序</p>																										

GJB

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

工作指示

NON-RoHS
Manufacture
Inspection

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: 焊嘴概述

拟制: 王沅清2024. 4. 10

审核: 黄武领



正确




过小



过大

通孔焊接/返修 (图1)



正确



过小



过大

通孔拆焊 (图2)

1. 材料部件:

设备工具	型号描述	配量
恒温烙铁	MX-PS5200	
吸锡枪	HAKKO 白光	
热风筒	QUICK/861DW	
热风枪	QUICK/885	

2. 基本功能架构组件:

2.1、恒温烙铁：

焊嘴、加热器、线圈、接头和焊嘴杆组成。此组件的设计特点是精密度高、使用寿命长，但要求用户遵循正确的焊嘴保养程序。

2.2、吸锡枪：

焊嘴、加热器、线圈、接头和焊嘴杆组成。此组件的设计特点是精密度高、使用寿命长，但要求用户遵循正确的焊嘴保养程序。

2.3、热风筒：

2.4、热风枪：

3. 选择用规则:

3.1、

挑选焊接点与焊嘴之间接触面积最大的焊嘴。最大的接触面积会使热传递效率最高，从而快速得到高质量的焊接点。

3.2、

挑选与焊接点接触良好的焊嘴。焊嘴长度越，短响应速度越快。焊接密集的插件板时，可能需要使用较长或弯曲的焊嘴。

3.3、

挑选可完成任务而且温度最低的焊嘴。这将使可能的热损坏降至最低程度。“加热焊嘴”对应参考《烙铁温度量测记录表 R PCBA.1MM-20.18-01 Q》范围内。

4. 注意事项: