

不良分析手册

P35100BASE

第一章 焊点不良

争论问题点:

A. 预焊线长 B 假焊 C. 冷焊 D 包焊 E 短路 F 锡珠 G 锡尖

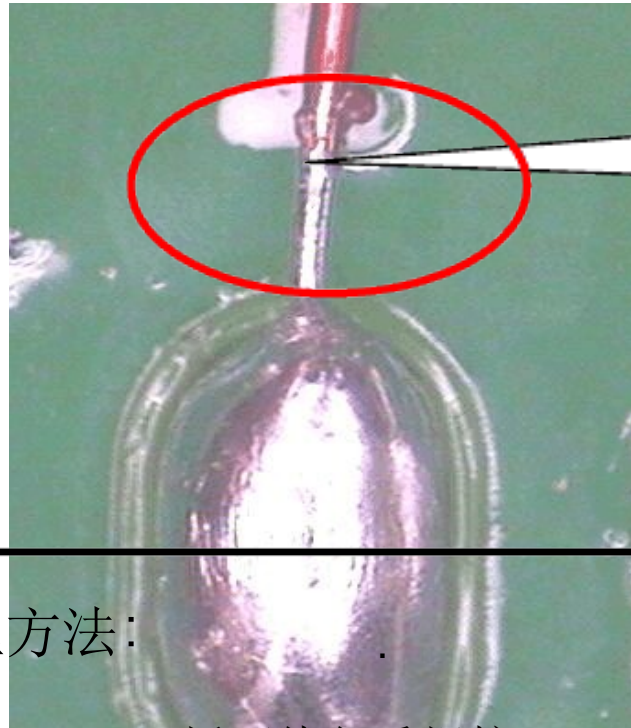
不良类型	不良影响	手册应用说明	产品类别
预焊线长	短路 线脆异断	线包原材料 OK, 镊子合用, 烙铁的温度在规格内	P35 系列
假焊	断线 时断时通		
冷焊	断线 DCR NG 时断时通		
包焊	断线 时断时通		
短路	短路		
锡珠	易造成短路		
锡尖	刺破漆包线, 高压闪火		

I. 不良分析

不良现象:

代码	不良类型	缘由分析
A	预焊线长	A1: 预焊线未完全焊入锡点 A2: 焊接后移走镊子过快 A3 预焊线局部超出 PCB PAD
B	假焊(含插件与贴片)	B1: 锡点未凝固前移走镊子 B2: 插件原件焊接时烙铁温度不够, 导致假焊 B3: 原件脚或 PCB PAD 氧化造成假 B4: PCB PAD 未完全吃锡, 与 RJ 端子脚造成短路
C	冷焊	C1: 锡未冷却前移走镊子 C2: 烙铁温度偏低
D	包焊	D: 引线埋入太多, 漆包线被埋入焊点 D2: 预焊线或预焊脚氧化
E	短路	E1: 焊接时两点之间拖锡, 造成短路. E2: 两点之间锡尖短路. E2: 操作方法不当
F	锡尖	F1: 烙铁温度不够 F2: 焊锡后移走烙铁太慢行成锡尖 F3: 烙铁未清理干净, 焊接时造成

A1: 预焊线未完全焊入锡点



預焊線未
完全焊入
錫點

A1-1 修理方法:

拆下线包重焊接

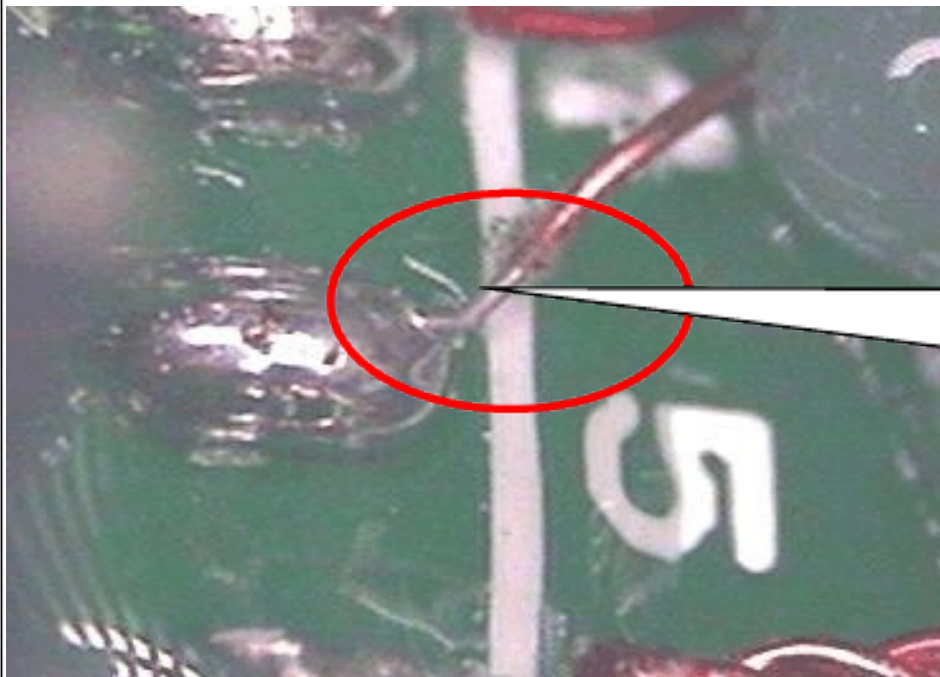
A1-2 留意事項:

1. 重焊接時,嚴格依照質量標準,掌控好制程參數
2. 假設將拆下的線包連續使用,需將氧化局部去掉

A1-3 歷史大事:

暫無

A2: 焊接後移走鑷子過快



焊接後
移走鑷
子過快

A2-1 修理方法

將不良焊點拆下重焊接。