

烫漆剂作业指导书

文件名称	引线接线焊接			文件编号		版次	
编制	李泮婵	审核	王天亮	批准	谷强	发行时间	2014/6/23
工序	引线焊接					页数	1
所需工具和设备	锡炉, 高温焊锡条, 烫漆剂						
所需物料	引线, 定子						
准备工作	①备好符合待加工产品图纸要求的合格物料 ②审查产品图纸, 了解加工要求和质量标准						
加工过程	1、将外引线头线皮剥去, 线头长度要求 12mm。 2、将定子的漆包线均匀绕在引线上, 5-6 圈。 3、蘸取烫漆剂, 烫漆剂深度 7-9 毫米深度。 4、烫漆焊接温度 460 摄氏度, 时间 2 秒内。如速度偏慢, 可适当升高温度。 5、烫漆时焊点在锡炉内有一定的漂移, 防止黑色杂质粘在焊点上。						
注意事项	1、引线的线头长度 12mm; 2、绕线均匀, 不能重叠; 3、蘸取烫漆剂时应适量, 防止过多残留; 4、烫漆焊接时浸入锡炉时速度稍慢;						
品质要求	1、焊点处漆包线的漆完全烫掉。 2、焊点应光滑、干净, 无虚焊现象产生						

