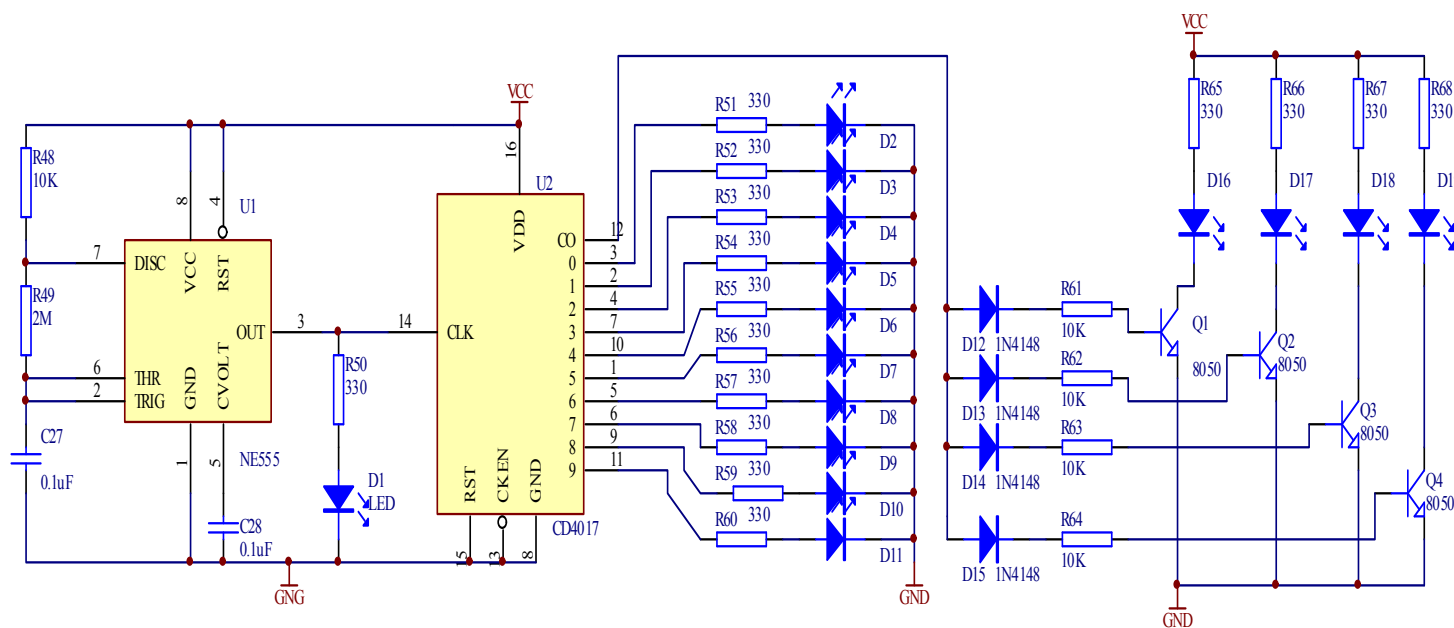


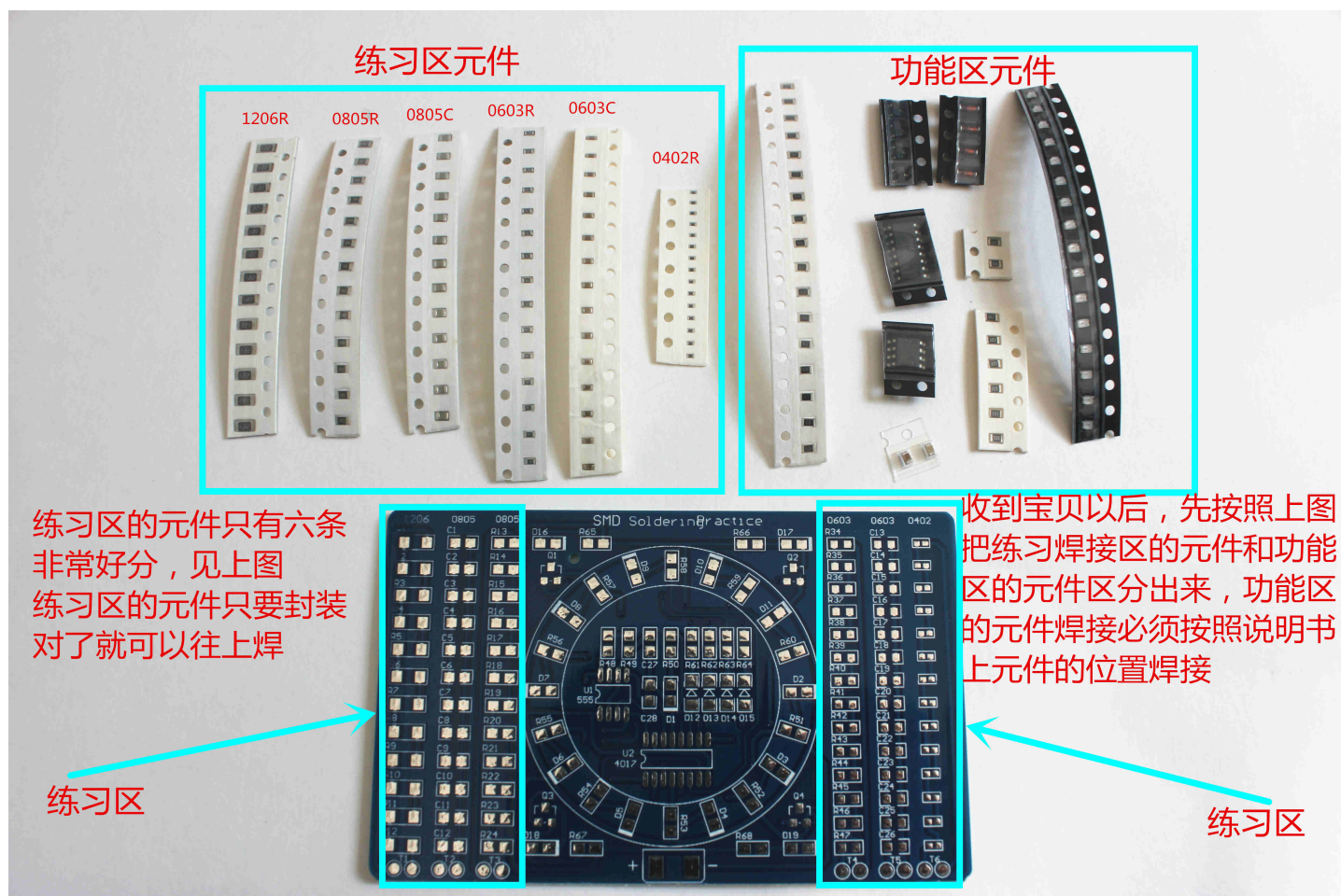
贴片流水灯组装教程

焊接说明

- 1.焊接尽量选择 0.6mm 含锡量 63%的焊锡丝，选用 25w-35w 的尖头或者刀头电烙铁进行焊接
- 2.先焊接 1206 封装的贴片元件，再焊接 0805 封装的元件，后焊接 0603 和 0402 的元件，最后焊接中间部分的元件。
- 3.共 6 列元件练习焊接区，只要封装装对即可，元件型号没有完全规定，纯粹练习焊接而已。中间圆圈部分是可以实现功能区，必须要按照所标对应的元件焊接才能实现流水灯功能。
- 4.片式电阻电容的焊接，可以先在一个焊点上点上一小点锡，然后用镊子拾取元件放上元件的一头，镊子夹持元件的同时，焊接上镀锡的那一头，再看看是否放正了，如果位置放的正确就焊另外一头，若不正，重新进行摆正焊接。
- 5.贴片 LED 焊接时间不能太长，容易焊坏 LED，LED 和 4148 的正负极的焊接参考背面的安装图。

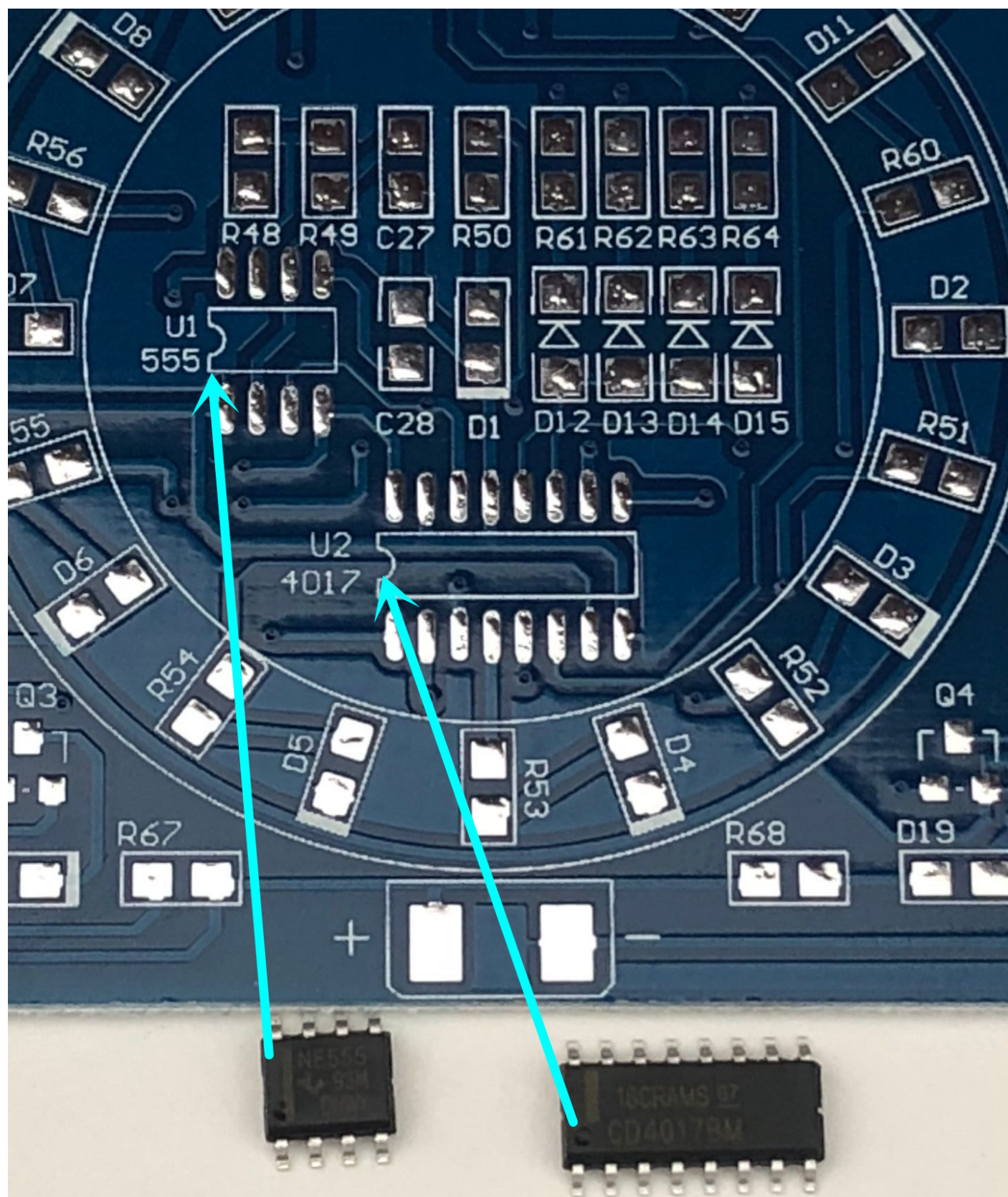


首先，收到以后按照下图把练习区的元件和功能区的元件区分开来

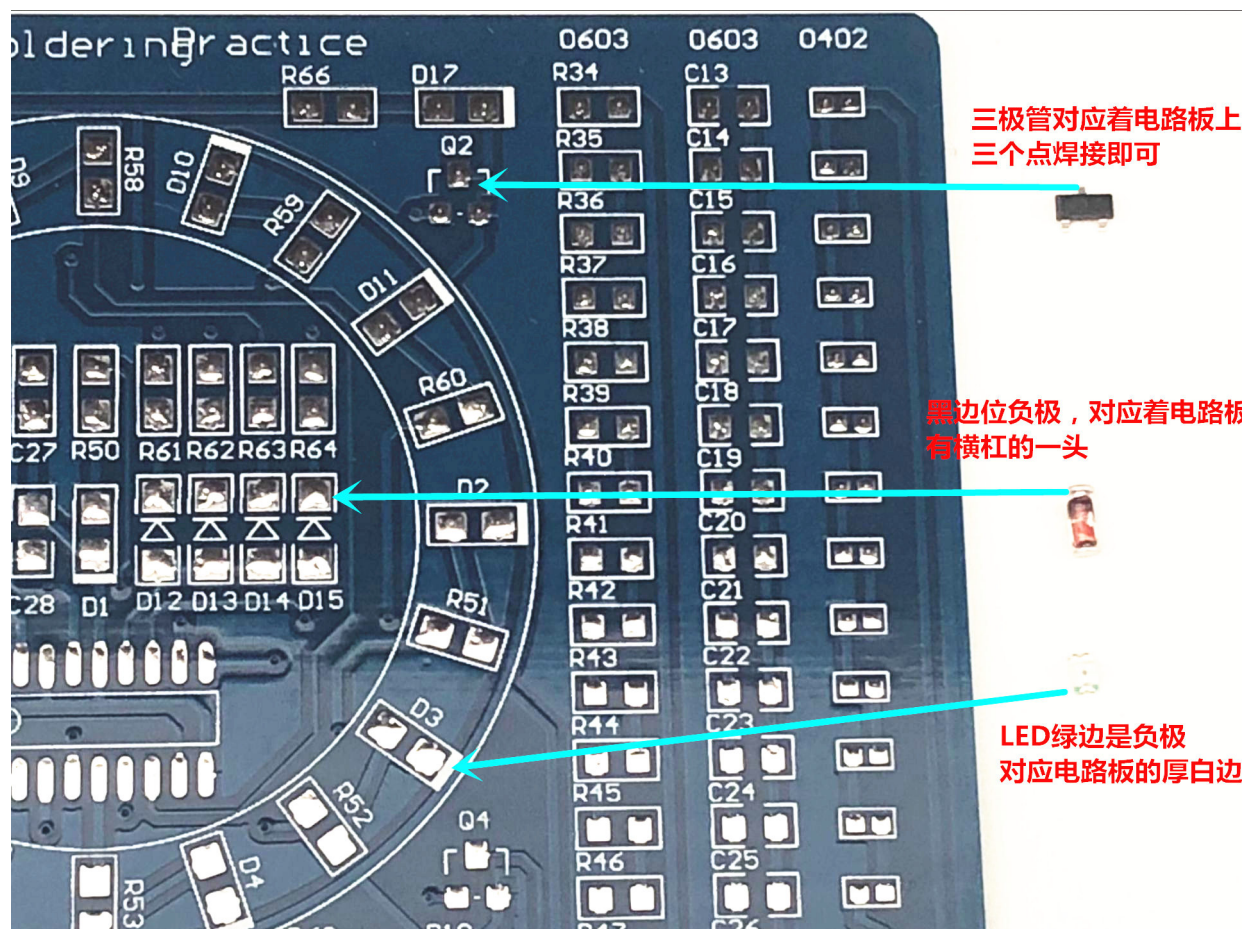


封装及型号	数量	编号
1206 R 练习焊接区	12+ (备 1)	左边第一列 (R1-R12)
0805 C 练习焊接区	12+ (备 1)	左边第二列 (C1-C12)
0805 R 练习焊接区	12+ (备 1)	左边第三列 (R13-R24)
0603 R 练习焊接区	14+ (备 1)	右边第一列 (R34-R47)
0603 C 练习焊接区	14+ (备 1)	右边第二列 (C13-C26)
0402 R 练习焊接区	14+ (备 1)	右边第三列
0805 471	15+ (备 2)	R50-R60/R65-R68
0805 红	15+ (备 1)	D1-D11/D16-D19
8050 SOT-23 J3Y	4	Q1-Q4
1206 4148	4	D12-D15
0805 10k	5+ (备 1)	R48/R61-R64
0805 2M	1+ (备 1)	R49
0805 104	2	C27-C28
sop8 NE555	1	U1
Sop16 CD4017	1	U2
PCB 板	1	清单中有些器件是多送备用的

有几种元件是要注意极性的，包括（芯片 555、芯片 4017、贴片发光管、贴片二极管 4148、贴片三极管）焊接的时候不要焊错了，



芯片圆点的位置对应电路板上的缺口



最后的成品：

