



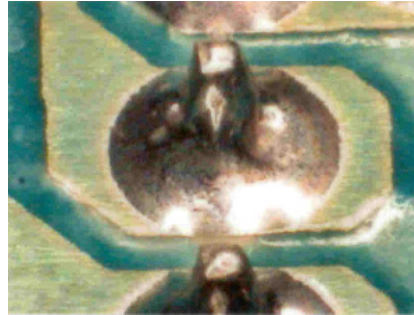
佛山市顺德区昊瑞电子科技有限公司

FOSHAN CITY SHUNDE HAORUI ELECTRON SCIENCE AND TECHNOLOGY CO,LTD

焊点检验规范

www.gdrohs.cn

冷焊



特點

OK

NG

焊點呈不平滑之外表，嚴重時於線腳四周，產生縐褶或裂縫。

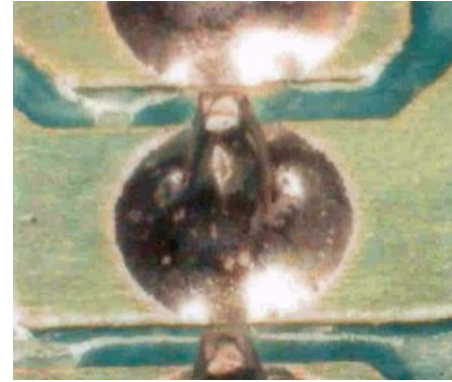
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

針孔



OK



NG

特點

於焊點外表上產生如**針孔**般大小之孔洞。

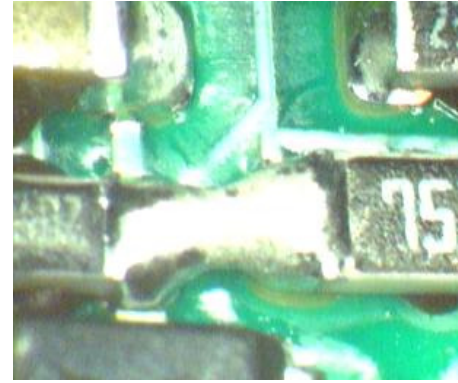
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

短路



NG



NG

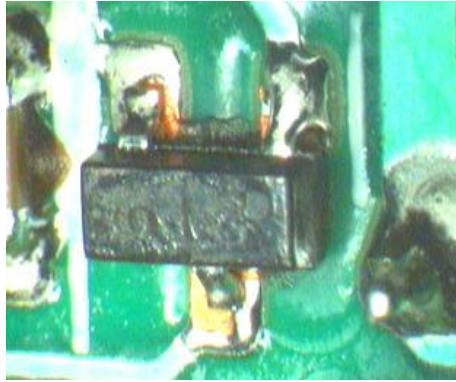
特點

在不同線路上兩個或兩個以上之相鄰焊點間，其焊墊上之焊錫產生相連現象。

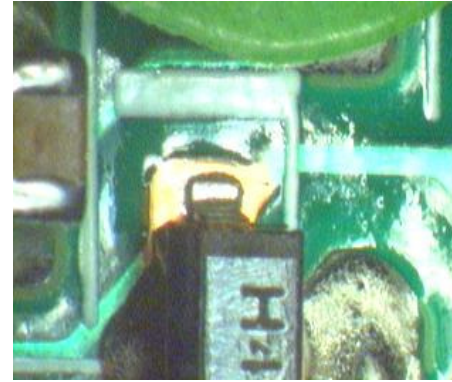
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

漏焊



NG



NG

特點

零件線腳四週未與焊錫熔接及包覆。

允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

線腳長



特點

OK
零件線腳吃錫後，其焊點線腳長度超過規定之高度者。
NG
允收標準

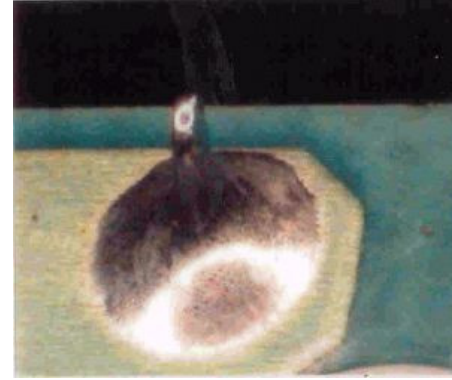
$\varphi \leq 0.8\text{mm} \rightarrow$ 線腳長度小於2.5mm

$\varphi > 0.8\text{mm} \rightarrow$ 線腳長度小於3.5mm

錫少



OK



NG

特點

焊錫未能沾滿整個錫墊，且吃錫高度未達線腳長 $1/2$ 者。

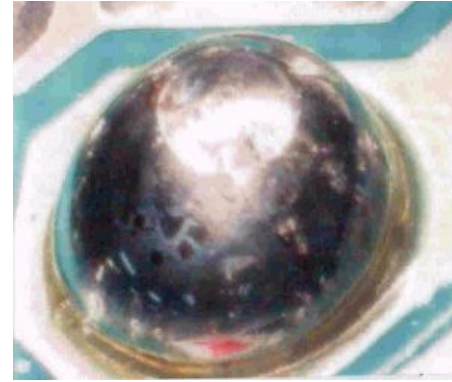
允收標準

焊角須大於 15 度，未達者須二次補焊。

錫多



OK



NG

特點

焊點錫量過多，使焊點呈外突曲線。

允收標準

焊角須小於75度，未達者須二次補焊。

錫尖



OK



NG

特點

在零件線腳端點及吃錫路線上，成形為多餘之**尖銳錫點**者。

允收標準

錫尖長度須小於0.2mm，未達者須二次補焊。

錫洞



NG



NG

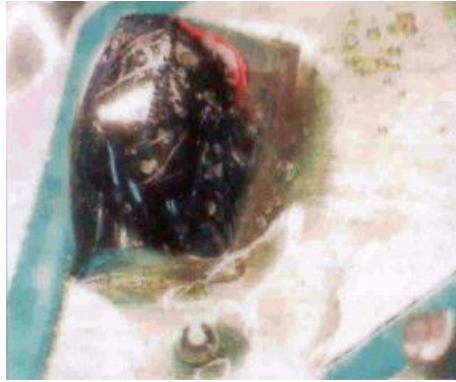
特點

於焊點外表上產生肉眼清晰可見之貫穿孔洞者。

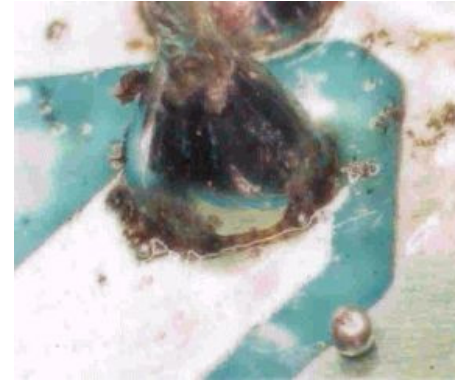
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

錫珠



NG



NG

特點

於PWB零件面上所產生肉眼可見之球狀錫者。

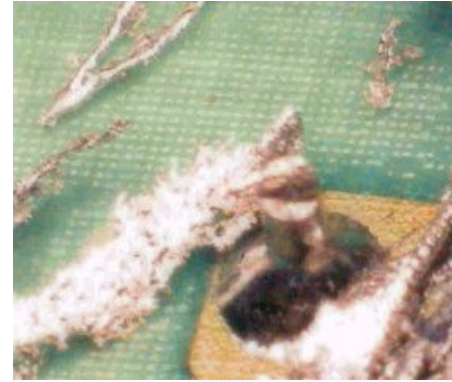
允收標準

無此現象即為允收，若發現即為不良，需二次補焊。

錫渣



NG



NG

特點

焊點上或焊點間所產生之線狀錫。
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

錫裂



NG



NG

特點

於焊點上發生之**裂痕**，最常出現在線腳周圍、中間部位及焊點底端與焊墊間。

允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

錫橋



NG



NG

特點

在同線路上兩個或兩個以上之相鄰焊點間，其焊墊上之焊錫產生相連現象。

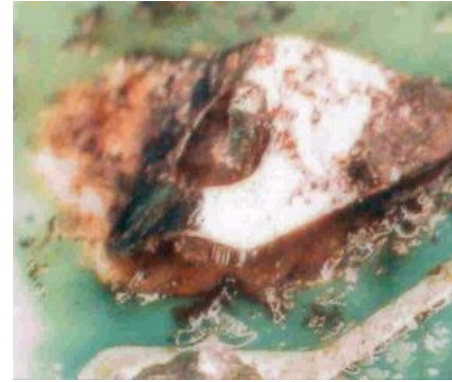
允收標準

無此現象即為允收，若發現即需二次補焊。

翹皮



NG



NG

特點

印刷電路板之焊墊與電路板之基材產生剝離現象。

允收標準

無此現象即為允收，若發現即需報請專人修補焊墊。



谢谢!!!