

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧

产品名称	唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧
公司名称	北京楚天鹰科技有限公司
价格	1.00/块
规格参数	唐山电路板焊接厂家:唐山实验板焊接厂家 唐山pcb焊接厂家:唐山贴片焊接厂家 唐山样板焊接厂家:唐山电子焊接厂家
公司地址	北京市昌平区科技园
联系电话	13671009092

产品详情

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧

唐山市楚天鹰科技有限公司专业从事:唐山市pcb板焊接、唐山市电路板焊接、唐山市实验板焊接、样板焊接、唐山市PCB贴片、唐山市小批量pcb焊接、唐山市smt贴片加工、唐山市贴片焊接、唐山市线路板焊接加工等电子产品加工唐山市pcb板焊接厂家/公司/企业。唐山市pcb板焊接电路板加工厂
唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。北京楚天鹰科技有限公司

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接，唐山市小批量电路板焊接公司，我公司拥有1条全自动SMT贴片加工生产线，贴片能力达到日产300万点，现有员工20人左右，其中管理人员在SMT行业都有5-8年的经验。强大的团队是为客户提供优质服务的基础，因此，我们在团队建设方面不遗余力，今后也将吸引更加高级的人才来加入我们的团队，打造成贴片加工供应商，为客户创造出更大的价值。配备高端SMT生产线，实现诸如汽车pcb、通讯板、板、工业控制板等具有技术难度的PCBA产品加工，封装0201物料、0.22mm间距 BGA等精度的焊接能力。-唐山pcb焊接 唐山市我公司品质: 我公司珍视SMT加工客户的品质要求，遵循IPC电子验收标准，严格执行SOP作业流程，加强SMT加工品质。我公司在SMT贴片加工工艺方面积累了丰富的经验，虚焊、缺料等常见问题能有效得到控制。

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。个导磁体夹着1个永磁体，转子的齿位置互相相差1/2齿节距。转子的

磁通从N极出发，经过气隙处（定转子齿相对的地方）到定子磁路，再返回转子的S极，磁路如箭头所示。上图左侧的转子上部，右侧的转子下部产生吸引力，轴两侧产生力矩（此力是不平衡电磁力），转子的旋转受定子激磁线圈切换产生旋转力。轴承的间隙会很容易产生振动。实际上定子主极为8个极，转子齿数为偶数，目的是消除此不平衡电磁力。实际上与2个转子齿部相对的定子，在轴向上并非是分开成两个，而是采用硅钢片叠压而成一体。

唐山市pcb板焊接对于小批量贴片加工，一般只需要3天，快速打样让客户第一时间看到样品，缩短产品设计到生产的时间。对于不同批量的贴片加工，制作周期不同。在标准PCB生产条件下，生产周期的长短由pcb板焊接唐山市唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧-唐山高端焊接工厂北京楚天鹰科技有限公司所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。批量大小决定。我们同时提供PCBA贴片加工解决方案，在SMT制程工艺方面支持有铅、低温无铅、高温无铅、红胶工艺，可贴装20mm*20mm到420mm*500mm尺寸的PCB，封装元件0201，支持BGA、PQFP、PLCC、SOP、SOJ等集成电路的贴装。多功能机、AOI光学检测仪、十温区回流焊、波峰焊等设备支持产能实现及工艺品质。针对每一块PCBA，我们都从印刷钢网，到贴片机的程序调整，炉温曲线的调整，以及AOI的检测，都层层把关，我们相信，对于SMT贴片加工厂来说，好的产品是生产出来的，而不是返修出来的，因此，在制程的控制上，我们十分严格，包括锡膏的搅拌时间，钢网的擦洗时间，首件的核对，上料的核对，以及IPQC的巡检，我们严格按照ISO9001:2008体系标准执行，并不断改善，旧机种我们的直通率能达到99.99%以上，平均直通率在99.9%以上。同时还可支持柔性线路板FPC的贴片。唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂在SMT贴片过程中，我们的工程师会总结分析可制造性报告，提出关于电路板生产中的缺陷（容易导致SMT贴片封装的不良率提升）问题，便于推动客户对于电路板设计工艺的优化，整体帮助客户提升电子组装直通率。电气装置或电气线路带电部分的某点与大地连接、电气装置或其它装置正常时不带电部分某点与大地的人为连接都叫接地；亦可说成电力设备、杆塔或过电压保护装置用接地线通过埋入地中并直接与大地接触的的金属导体与大地连接。电力系统中接地的部分一般是中性点，也可以是相线上的某一点，电气设备的接地部分则是正常情况下不带电的金属导体，一般为金属外壳。下面和大家分享一下接地的基本要求。为什么电器设备的金属外壳要接地设备的金属外壳与带电部分是绝缘的，外壳上不会带电，但如果电器内部绝缘体老化或损坏，电就可能传到金属外壳上来，如果外壳不接地，这时人若碰上去就会触电，若金属外壳接地了，电流就会通过地线流入大地，人碰上带电的金属外壳就不会触电了。北京楚天鹰科技有限公司唐山市pcb板焊接唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧pcb板焊接-唐山pcb焊接pcb板焊接-唐山高端焊接工厂当采用照明电供电时，使用三相电其中的一相对用电设备供电，家用电器，而另外一根线是三相四线之中的第四根线，也就是其中的零线，该零线从三相电的中性点引出。三相电变两相电的接法：三相电的颜色A相为黄色，B相为绿色，C相为红色，目前有以下几种叫法：A，B，C或L1，L2，L3或U，V，W，顺序都是一样的。平均分配三相电到六个空开上端即可。具体做法为：空开下的三相电从左到右分别是3；个两相空开上端分别接1和2；第二个两相空开上端分别接2和3；第三个两相空开上端分别接3和1；那么，第四空开和空开接法一样；第五空开和第二空开接法相同；第六空开和第三空开接法也一样。先看正向起动，合上QS，按下正向起动按钮SB1，KM1线圈得电使接触器KM1主触点吸合，电动机得电正向动转，此的电动机工作的电源相序为LLL3。接触器KM1吸合的同时也断开了电路中的常闭触点KM1，这就断开了反向起动按钮的SB2的通路，这是按下SB2，KM2也不会吸合。再分析一下反转的工作原理，合上QS，按下SB2，KM2线圈得电使接触器KM2吸合，这时电动机工作的电源就是把L1和L3颠倒了，相序成了LLL1了，所以电动机就得朝另一个方向运行了。SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的，所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。

唐山市pcb板焊接小批量焊接，唐山市SMT贴片电路板焊接厂唐山市楚天鹰科技!唐山市楚天鹰科技是一家专注于中小批量SMT贴片焊接电路板焊接的唐山市电路板焊接厂，唐山市PCB焊接厂，唐山市样板焊接厂，唐山市实验板焊接厂，唐山市小批量电路板焊接厂，唐山市电路板焊接厂家，唐山市SMT贴片焊接厂家，唐山市电路板焊接公司，因为专注于小批量，所以具有先天性的质量稳定，交期快速等优势。

唐山市楚天鹰科技主要经营范围有:唐山市电路板焊接,唐山市PCB焊接,小批量PCB焊接,唐山市样板焊接,唐山市实验板焊接,唐山市PCB打样,小批量电路板焊接,唐山市BGA焊接,唐山市SMT贴片焊接,唐山市电子焊接,唐山市电路板加工,唐山市小批量电路板焊接,唐山市小批量PCB焊接,元器件采购,钢网制作,产品研发等业务。为客户腾出更多的精力来研发产品。唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 北京楚天鹰科技有限公司

所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的,它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的,从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接,pcb加工不断发展升级,但是其中基础的原理却还是不变的。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的,它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的,从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接,pcb加工不断发展升级,但是其中基础的原理却还是不变的。当串行口接收完一帧串行数据时,此时SBUF寄存器为满,硬件使RI置1,请求中断。CPU响应中断后,用软件对RI清零。电源控制寄存器PCON(见表3)。表CON寄存器表中各位(从左至右为从高位到低位)含义如下。SMOD:波特率加倍位。SMOD=1,当串行口工作于方式3时,波特率加倍。SMOD=0,波特率不变。GFGF0:通用标志位。PD(PCON.1):掉电方式位。当PD=1时,进入掉电方式。IDL(PCON.0):待机方式位。

唐山市pcb板焊接,唐山市楚天鹰科技成立于2010年6月,生产基地座落于哈尔滨市昌平科技园,成员均在南方大型电路板焊接厂工作过,具有超群的阅历和丰富的经验。通过我们4年的不断努力,现已稳定拥有500多家研发公司的小批量电路板焊接业务。小批量唐山市电路板焊接厂,唐山市样板焊接加工,唐山市PCB焊接厂,唐山市实验板焊接加工,唐山市研发板焊接,选择唐山市楚天鹰科技准没错。比如陶瓷,纸张,木材等。图二接近开关的现场应用如图二所示,是接近开关在工业现场的实际应用,它一般通过支架固定,当检测物体靠近的时候,它的指示灯会亮,表示接近开关有了输出,同样,如果接线正确,PLC就会有输入信号。接近开关怎样接入PLC的输入点呢?其实它和按钮开关类似,一般接近开关都有三根线,分别是棕色,蓝色和黑色。棕色和蓝色是电源,通常棕色为24V,蓝色为0V。黑色是信号线,接到PLC的输入,而这个信号正是我们所需要的。

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成了。贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成了。上初中物理就学过 $P=UI$ 这个计算电功率的公式,相信大家对这个公式都不陌生。但这个最基本的公式不是适用所有电路的,一般情况下只适用于直流电路和交流纯电阻电路。直流电路不用说。交流纯电阻电路就是电能完全转化为内能的电路,如:白炽灯,电炉,电烤箱等。白炽灯电炉其实正弦交流电路功率计算公式是 $P=UI\cos(\cos$ 就是功率因数) 为电压和电流的相位差,纯电阻电路 $=0$,根据三角函数推出, $\cos 0^\circ = \sin 90^\circ = 1$,所有,此公式可以简化为 $P=UI$ 。

唐山市pcb板焊接线路板,电路板,PCB板,唐山市pcb焊接技术近年来电子工业工艺发展历程,可SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称,SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上,通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容,电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。以注意到一个很明显的趋势就是回流焊技术。原则上传统插件件也可用回流焊工艺,这就是通常所说的通孔回流焊接。其优点是有可能在同一时间内完成所有的焊点,使生产成本降到。然而温度敏感元件却限制了回流焊接的应用,无论是插件件还是SMD。继而人们把目光转向选择焊接。大多数应用中都可以在回流焊接之后采用选择焊接。这将成为经济而有效地完成剩余插件件的焊接方法,而且与将来的无铅焊接完全兼容。

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务;北京电路板加工厂 T_g 为电机所带负载转矩的下限值， $(T_h - T_g) / T_h$ 为转矩波动的相对误差，相数越多，此值越小，对降低振动越有利。亦即，相数越多，电机产生的转矩波动幅值越小，频率越高，产生的振动越小（有关说明在后面章节）。高转速多相步进电机的优点是能高速响应。步进电机为同步电机，绕组电流频率与转子速度成正比例，若电机高速运转，则绕组电流角频率增加，使绕组电感 L 产生的电抗 L 加大，从而降低电流，致使转矩下降。当用数千pps驱动步进电机时，电机绕组阻抗 Z 与直流电阻相比，电抗 L 将大幅增加。

贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。回流焊机主要功能是应用于各类表面组装元器件的焊接。这种焊接技术的焊料是焊锡膏预先在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏。再把SMT元器件贴放到相应的位置焊锡膏具有定粘性。使元器件固定然后让贴装好元器件的电路板进入再流焊设备！传送系统带动电路板通过设备里各个设定的温度区域。焊锡膏经过干燥，预热、熔化润湿、冷却将元器件焊接到印制板上。回流焊的核心环节是利用外部热源加热。使焊料熔化而流动浸润。完成电路板的焊接过程。唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧位为符号位，0：正数；1：负数。取值范围为：[-2147483648,2147483647]。浮点数（REAL）标准的浮点数格式如所示，占32位。位为符号位，0：正数；1：负数。基本数据类型：浮点数（REAL）浮点数的优点是用32位的空间可以表示非常大和非常小的数。plc在处理模拟量时，其输入和输出大多是整数，用浮点数来处理这些数据时要进行整数和浮点数之间的相互转换。所示，现场采集的数据为16位的整型数（"#IN"），PLC在做控制前，要先将其转换为浮点数（"#DltOR"）。

pcb板焊接

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。
北京楚天鹰科技有限公司

唐山市PCBA电路板焊接之后的检查对PCBA加工厂家对客户来说都至关重要，尤其是不少客户对电子产品要求严格，如果不做检查的话，很容易出现性能故障，影响产品销量，也影响企业形象和口碑。那么，PCBA电路板焊接后怎么检测质量呢？接下来为大家介绍PCBA电路板焊接后检测质量的四种方法。

pcb板焊接唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 HB型混合式步进电机结构为两个导磁圆盘中间夹着一个永磁圆柱体轴向串在一起，两个导磁圆盘的外圆齿节距相同，与前述的VR型可变磁阻反应式步进电机转子结构相同，其两个圆盘的齿错开1/2齿距安装，转子圆柱永磁体轴向充磁一端为N极，另一端为S极。此种电机转子与前面叙述的PM型永磁步进电机转子从结构来看，PM型转子N极与S极分布于转子外表面，要提高分辨率，就要提高极对数，通常20mm的直径，转子可配置24极，如再增加极数，会增大漏磁通，降低电磁转矩；而HB型转子N极与S极分布在两个不同的软磁圆盘上，因此可以增加转子极数，从而提高分辨率，20mm的直径可配置100个极，并且磁极磁化为轴向，N极与S极在装配后两极磁化，所以充磁简单。

唐山市焊接的工艺分为很多种，我们来看看常见的有哪些。焊接电路板是电子工程师的基本技能，您应该知道如何焊接电路板的几个技巧。获取的经济效益。PCB电路板制作流程是什么样的？PCB电路板随着工艺技术的进步而不断变化着，但是，原则上不变的是一个完整的PCB电路板是需要通过打印电路板，再到裁剪电路板、处理覆铜板、转印电路板、腐蚀、钻孔、预处理、焊接经过这些生产工艺流程之后才可以通电，下面具体了解下PCB电路板制作流程。特别是当天然松香用作助焊剂时，焊接温度太高，容易被氧化和剥落而导致炭化，导致虚拟焊接。通孔回流焊接工艺就是使用回流焊接技术来装配通孔元件和异型元件。

北京楚天鹰科技有限公司唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧pcb板焊接唐山市-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。外部负载的线圈除了受梯形图的控制外，还右能受外部触点的控制。将继电器电路图转换成功能相同的PLC的外部接线图和梯形图的步骤如下：了解和熟悉被控设备的工作原理、工艺过程和机械的动作情况，根据继电器电路图分析和掌握控制系统的工作原理。确定PLC的输入信号和输出负载。继电器电路图中的交流接触器和电磁阀等执行机构如果用PLC的输出位来控制，它们的线圈在PLC的输出端。按钮、操作开关和行程开关、接近开关等提供PLC的数字量输入信号继电器电路图中的中间继电器和时间继电器的功能用PLC内部的存储器位和定时器来完成，它们与PLC的输入位、输出位无关。

唐山市pcb板焊接贴片焊接，指贴片式元件的焊接过程。焊接方法 北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。

唐山市贴片式元件的焊接方 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。法有两类：

一种是手工式焊接，方法是先用电烙铁将焊盘镀锡，然后镊子夹住片式元件一端，用烙铁将元件另一端固定在器件相应焊盘上，待焊锡稍冷却后移开镊子，再用烙铁将元件的另一端焊接好。 唐山市

pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂-品质无忧第二种是机器焊接，方法是做一张漏印钢网，将锡膏印制在线路板上，然后采用手工或是机器贴装的方式将被焊接的片式元件摆放好，最后通过高温焊接炉将贴片元件焊接好。北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂

唐山市pcb板焊接-唐山pcb焊接-唐山高端焊接工厂所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。如果连接插头通电不亮，只需要拆开接灯带的另外一头就可以。正确摆放灯带灯带大部分是盘线原包装，新拆开的灯带会扭曲，不好安装，可以先整理平整，在放进灯槽内即可。由于灯带是单面发光，如果摆放不平整就会出现明暗不均匀的现象特别是拐角处一定注意。注意安装环境灯带大部分是安装在吊顶周围的槽内，槽内的粉尘一定要清理，因为粉尘遇热容易造成明火事故。吊顶灯带安装注意事项整卷灯带未拆包装或堆成一团时，切勿通电点亮灯带，因为线圈带来的磁场很强，热量也大，会造成火灾。

[大连市线路板焊接-大连小批量焊接-大连小批量加工厂-质量稳定](#)