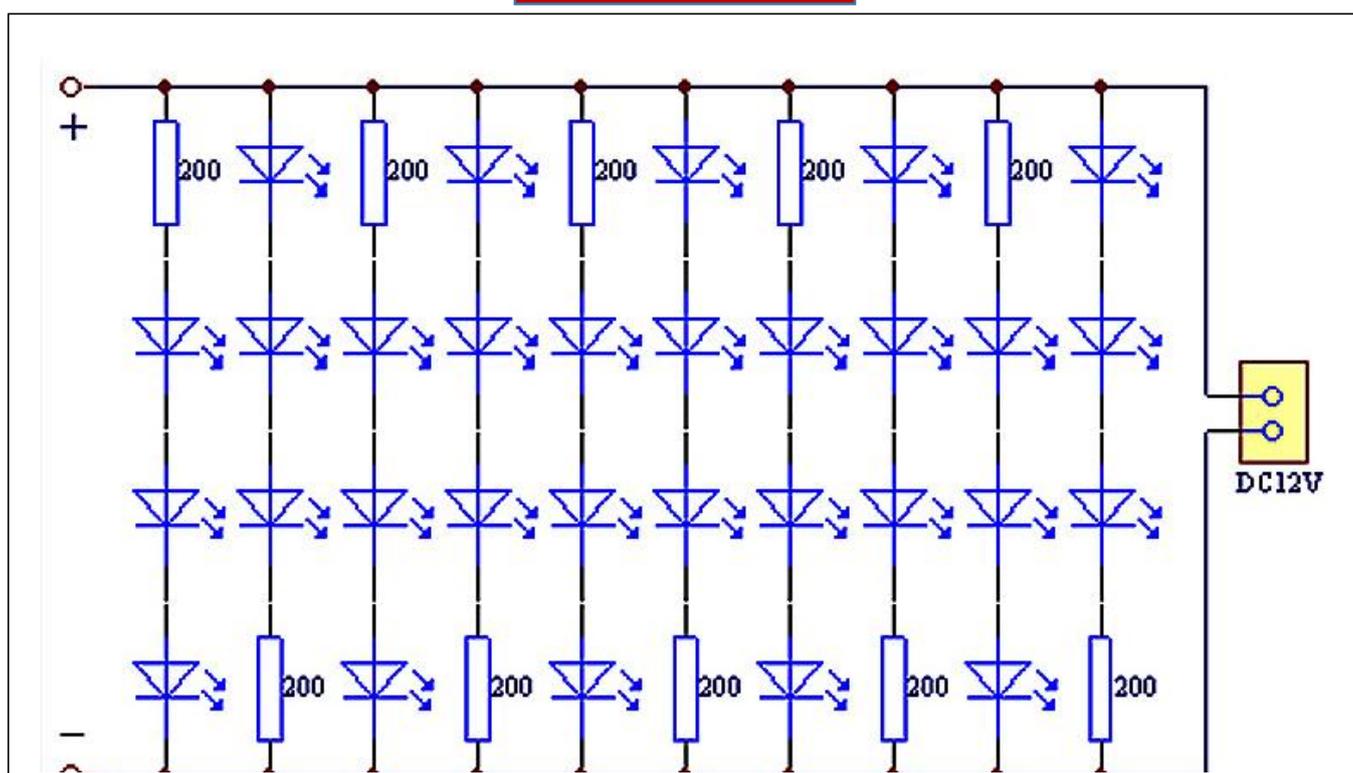


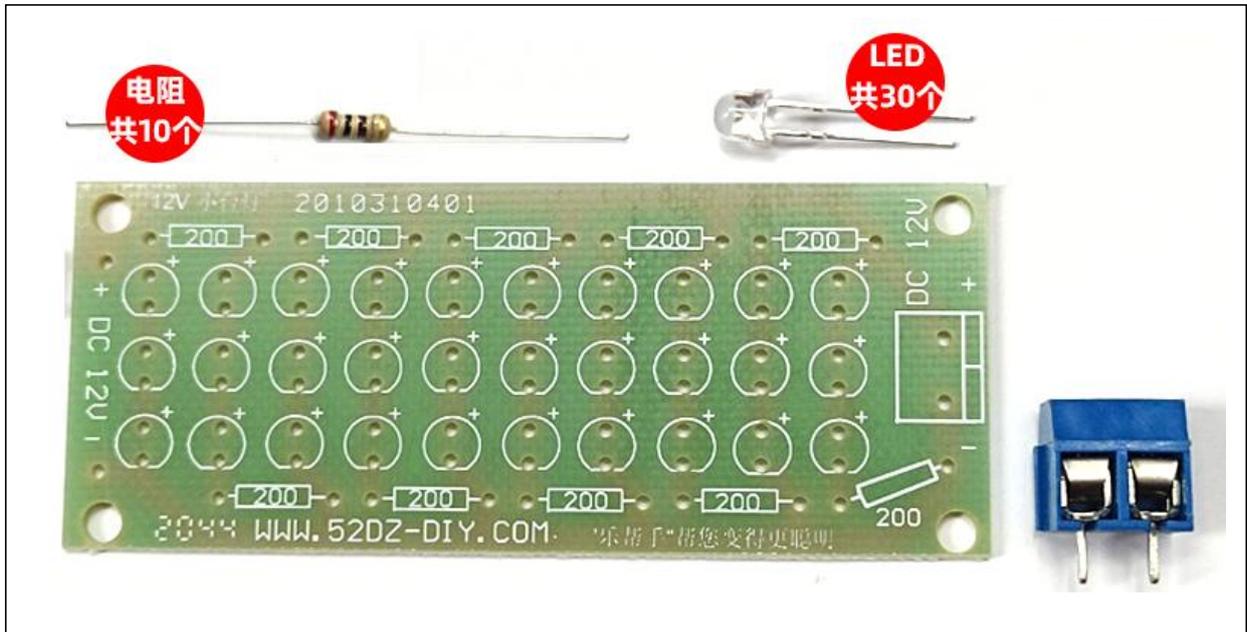
# 12v 小台灯-图文教程

- 1.PCB 板上印有各类元件丝印标识，请对照丝印标识焊接。
- 2.电阻不分方向，但有不同阻值，焊接时请注意区分。
- 3.有脚的长脚为正(+)，短脚为负(-)；焊接时注意对应 PCB 板上的丝印方向；
- 4.将电源线连接至接线座时，注意区分正负极，不要接反。
- 5.焊接顺序为从低到高，从小到大，从内到外。
- 6.烙铁焊接温度  $320^{\circ}$  - $380^{\circ}$ ，焊接 3-5 秒左右，不可长时间焊接！以免焊坏电路板地线。
- 7.电路板标识 VCC 为正，GND 为负。
- 8.注意静电及产品供电大小，以免烧坏电路及元器件。

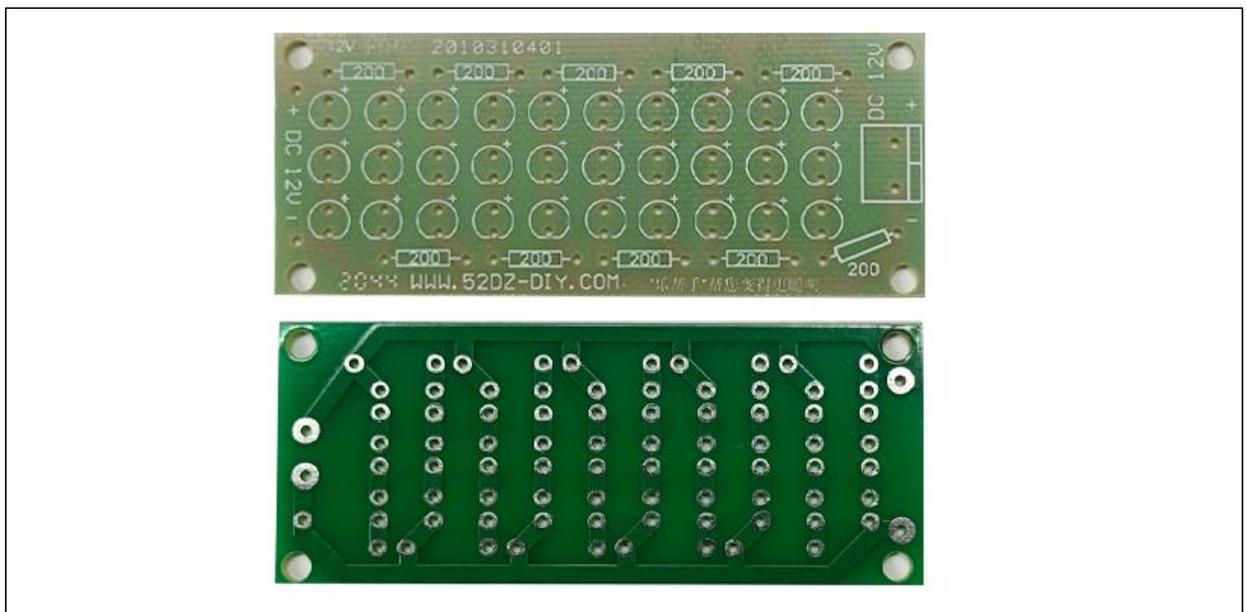
## 原理图



## 散件图



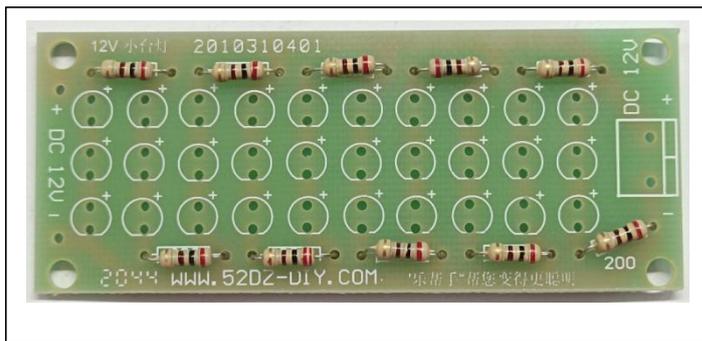
## PCB 板正反面



## 1. 焊接电阻

注意板上丝印位置电阻数值  
对应板上的丝印数值位置焊接

电阻 10K (红黑橙金)  
板上丝印位置: 200



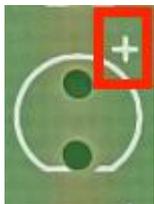
## 2. 焊接 LED

注意板上丝印位置  
对应板上的丝印数值位置焊接

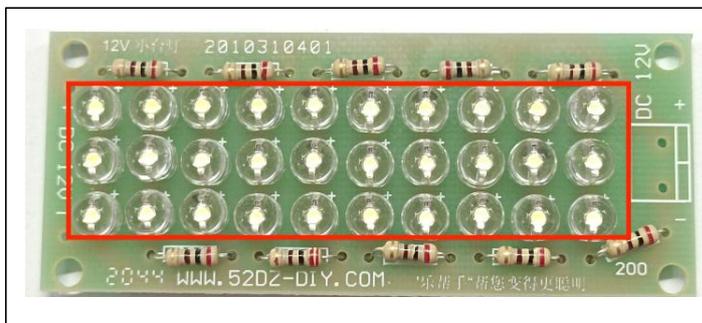
LED

板上丝印位置: 注意照片标注位置 (共 30 个)

LED 灯分正负极 (长正短负)



丝印标注的 (+) 是正极反之为负极



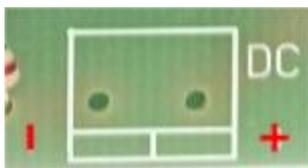
## 3. 焊接接线端子

注意板上丝印位置  
对应板上的丝印数值位置焊接

接线端子

板上丝印位置: DC

分正负极 (+号为正, -号为负)



## 4.焊接电池盒或电源线

注意板上丝印位置与正负极区分  
对应板上的丝印数值位置焊接

电源

板上丝印位置：标注位置

分正负极 (+号为正，-号为负)

电池盒，电源线

一般红色线为正，黑色为负，或白色为负

