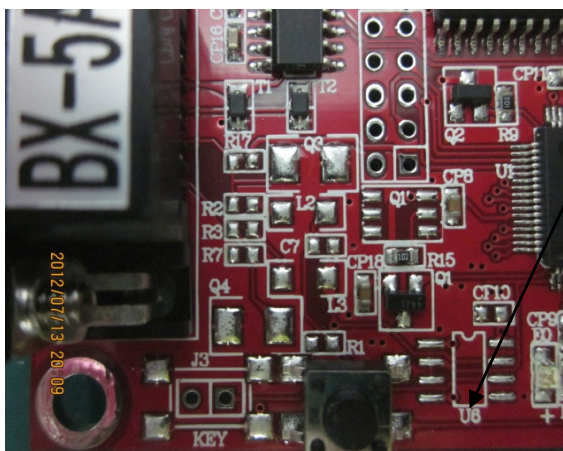


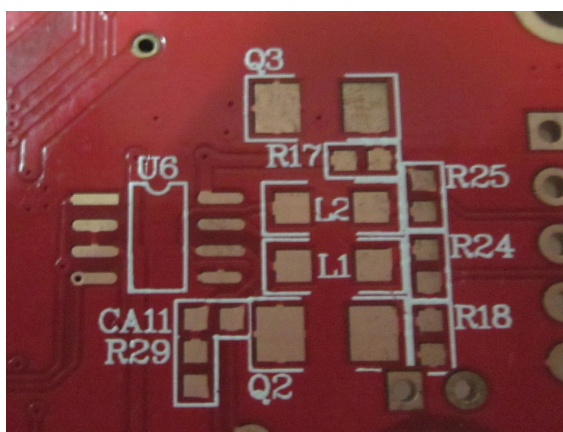
BX 系列五代产品 RS485 焊接指导书

一、5A0/5A1/5A2--RS485 的焊接方法：



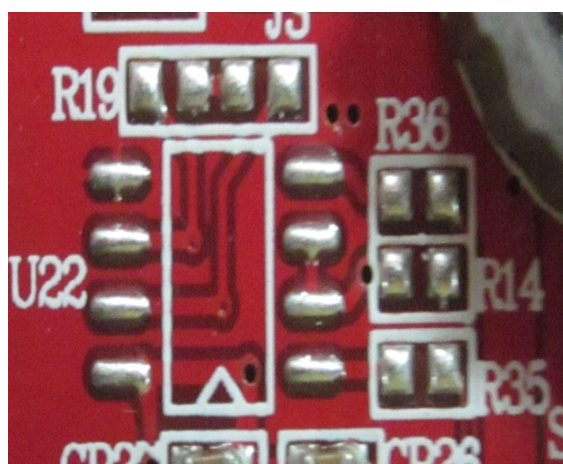
1. U6 焊接 RS485 芯片;
2. L2、L3 焊接 10uH 电感;
3. R2、R3 焊接 20 欧姆电阻;
4. R17、R7 焊接 4.7K 电阻;
5. C7 焊接 102 电容;
6. Q3、Q4 焊接双向二极管;

二、5A3/5A4/5M3/5M4--RS485 的焊接方法：

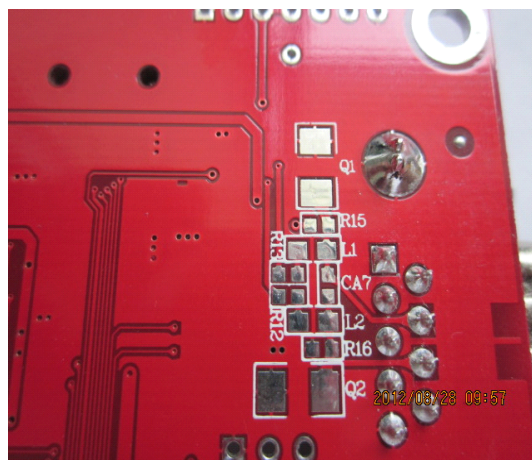


1. U6 焊接 RS485 芯片;
2. L1、L2 焊接 10uH 电感;
3. R25、R24 焊接 20 欧姆电阻;
4. R17、R18 焊接 4.7K 电阻;
5. CA10 焊接 102 电容;
6. Q2、Q3 焊接双向二极管;

三、BX-5E2/5E3--RS485 的焊接方法：



(图一正面)



(图二背面)

1. U22焊接RS485芯片（注意：RS485的方向，标示点朝下）；
2. R35、R36焊接0欧姆电阻（同时要把RS232芯片旁边的R20、R34电阻去掉或者直接把R20、R34的电阻移位到R35、R36位置）；
3. R14、R15、R16焊接4.7K电阻；
4. CA7焊接102电容；
5. R12、R13焊接20欧姆电阻；
6. L1、L2焊接10UH电感；
7. Q1、Q2焊接双向二极管。

上海仰邦软件科技有限公司

2012年8月28日