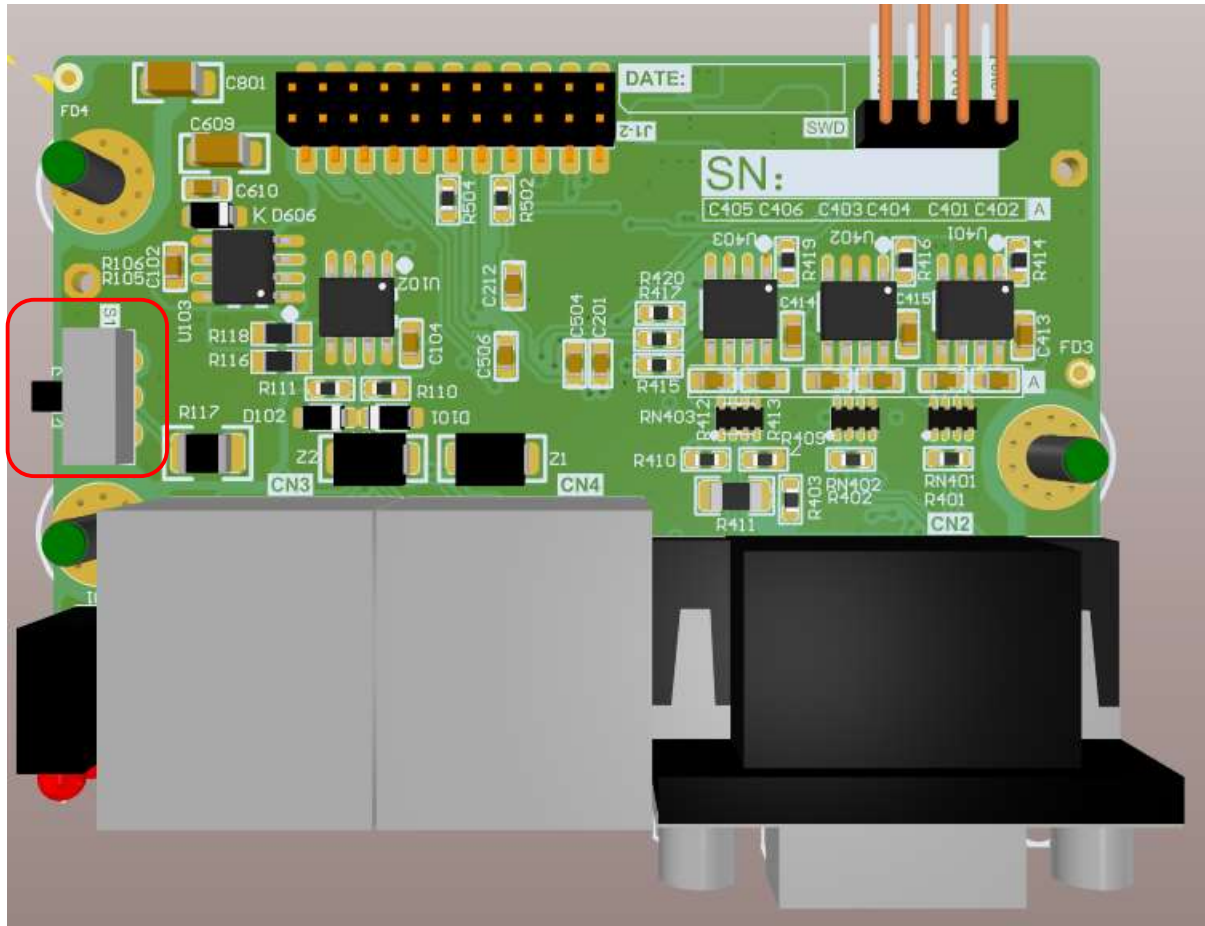


PCB 焊接 工艺要求	产品名称 直流伺服	产品型号 ARES8015M_CON_V2	工序 焊接	文件编号 QM033220040702	版本 V2	页数 1/1	制订时间 20220407
----------------	--------------	--------------------------	----------	------------------------	----------	-----------	------------------

- 1) 滑动开关 S1, 洗板时, 不要进入液体, 否则会影响使用
(或者在洗完板后焊接 S1, 之后用小刷子沾洗板水, 局部清理焊接的管脚)



2) 元件实线丝印为零件焊接面, 虚线表示在相反面的投影

- 3) 测试点, 不接受沾锡
- 4) 所有排针排母及端口插座焊接需要压到底焊接, 不接受歪扭, 偏差要小于 0.3mm;
- 5) 所有极性元件(注: 其中二极管的负极都有字符“K”), 严禁方向反;
- 6) 不接受虚焊, 空焊, 焊锡短路;
- 7) 未特殊说明的元件, 均紧贴线路板焊接;
- 8) 手工操作要做防静电处理;
- 9) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准;
贴装元件位置图详见焊接丝印图文件

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	