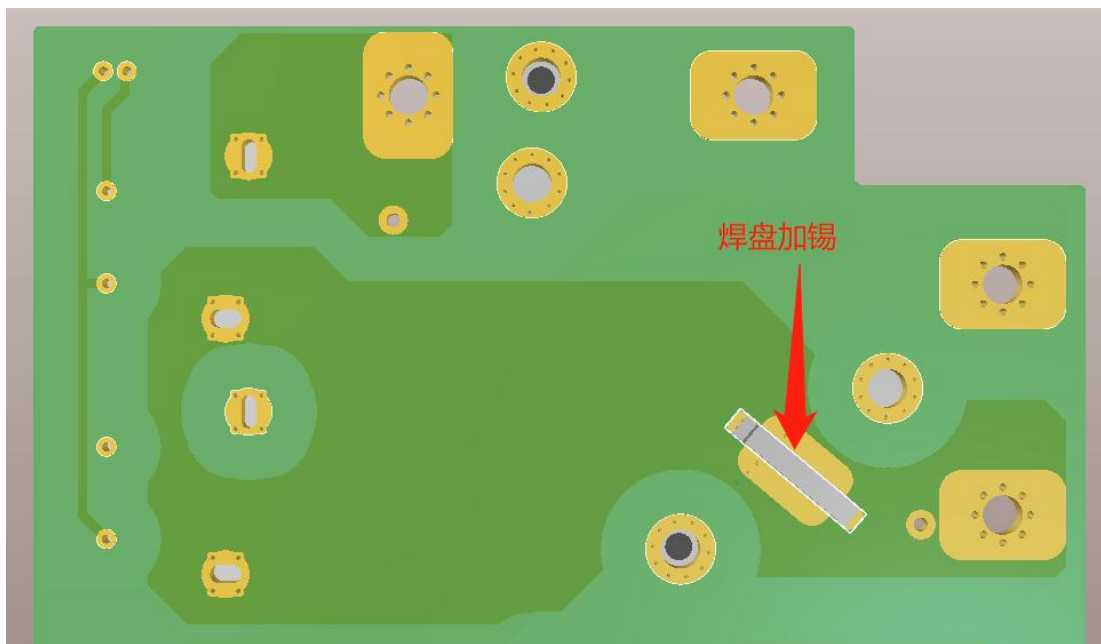


PCB 焊接工艺要求	产品名称	产品型号	版本	页数	制定时间
	交流伺服	MDC5K_AUX_V1	V1	1/1	2026-4-7

1. 先焊接 H1、H2 铆螺母（SMTSO3040MTS），用 M3*6 圆头螺钉把 100R/100W 电阻拧在铆螺母上，再焊接电阻的引脚；
2. 线路板背面指定的焊盘要加锡，厚度 0.2mm；



3. 未标注的元素紧贴线路板焊接；
4. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	