
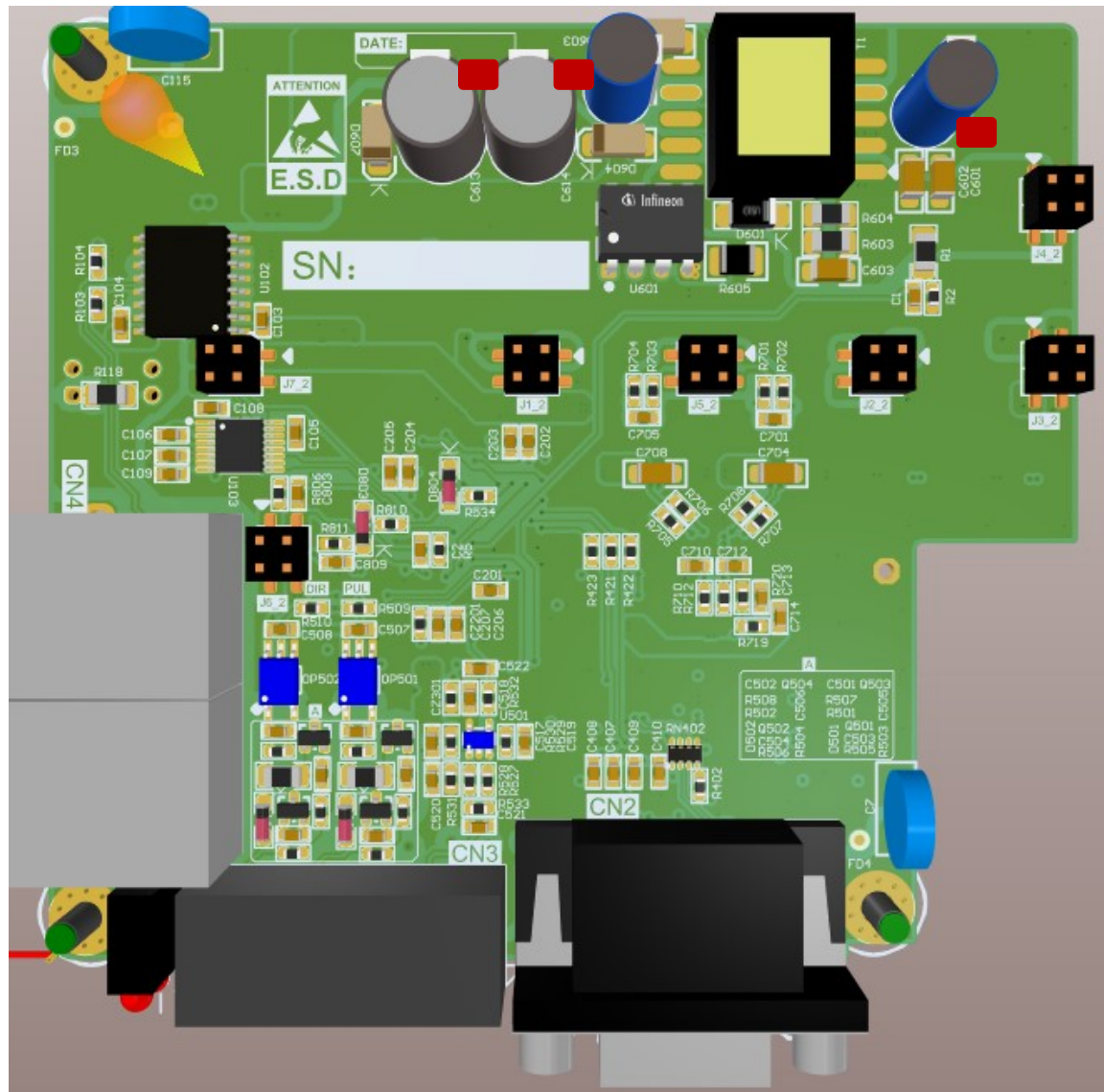


CB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8050M_CON_V1	焊接	QM03324032102	V1	1/1	20240321

- 1) 拨码开关 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) ARES8050M_CON_V1 控制板电解电容  位置, 点胶 704 黑色固定胶, 点胶不要过量
- 3) 变压器 T1 焊接前, 要对管脚的平整度进行调整, 避免出现管脚虚焊和变压器焊接后, 不在同一平面上;



- 4) 所有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, 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;
- 10) 13) 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	