

<b>PCB 焊接</b>	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
<b>工艺要求</b>	直流伺服	COBRA2406_CON_V1	焊接	QM03323091402	V1	1/1	20230914

**焊接基本要求**

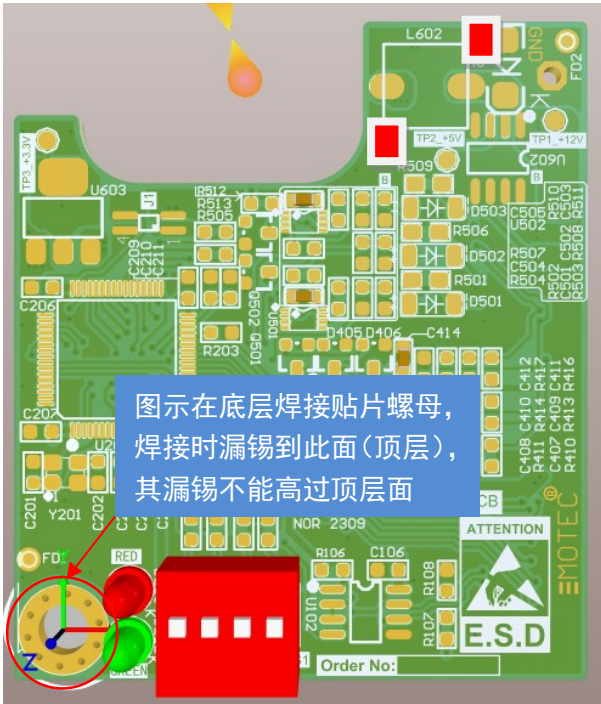


图 1

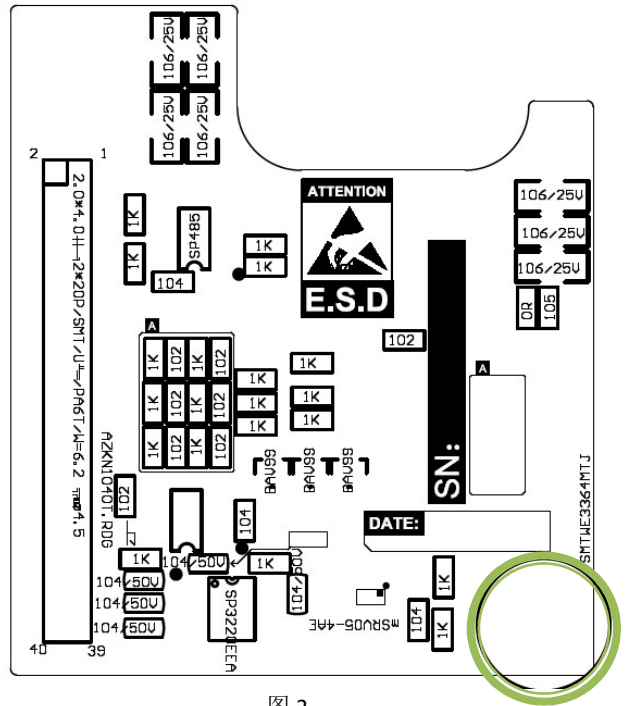


图 2


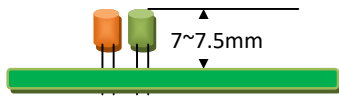
- 1) 顶层电感 L602，按照图示的红色区域，涂覆 704 黑色胶，粘接与线路板，胶的厚度为 1.5mm，不要拉丝；
- 2) 注意贴片螺母的型号，其中 LH5 位置焊接 SMTWE3364MTJ（无螺纹中通支撑柱），SMTWE3364MTJ（红色字符为高度：64 为 6.4mm 高）
- A) 所有贴片螺母的焊接均须垂直于主板落到底焊接，严禁歪斜；
- B) 所有贴片螺母焊接后，其焊锡不能高出顶层图 1 所示（红色框内）的上表面（该位置为塑壳铜螺母锁定位置，不能有任何焊锡垫高）；
- 3) 红色及绿色 LED 插件指示灯焊接高度为 7~7.5mm（见图 3）
- 4) S1 插件拨码开关要求焊接后，本体不能歪斜，必须横平竖直，管脚剪切后长度不超过 1mm；
- 5) 排母居中，对齐中心位置焊接，XY 方向偏差小于 0.3mm，严禁浮高现象；
- 6) 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；
- 7) 所有极性元件严禁方向反；
- 8) 不接受虚焊，空焊，焊锡短路；
- 9) 未特殊说明的元件，均紧贴线路板焊接；
- 10) 手工操作要做防静电处理；
- 11) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；
- 12) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件；

图 3

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	