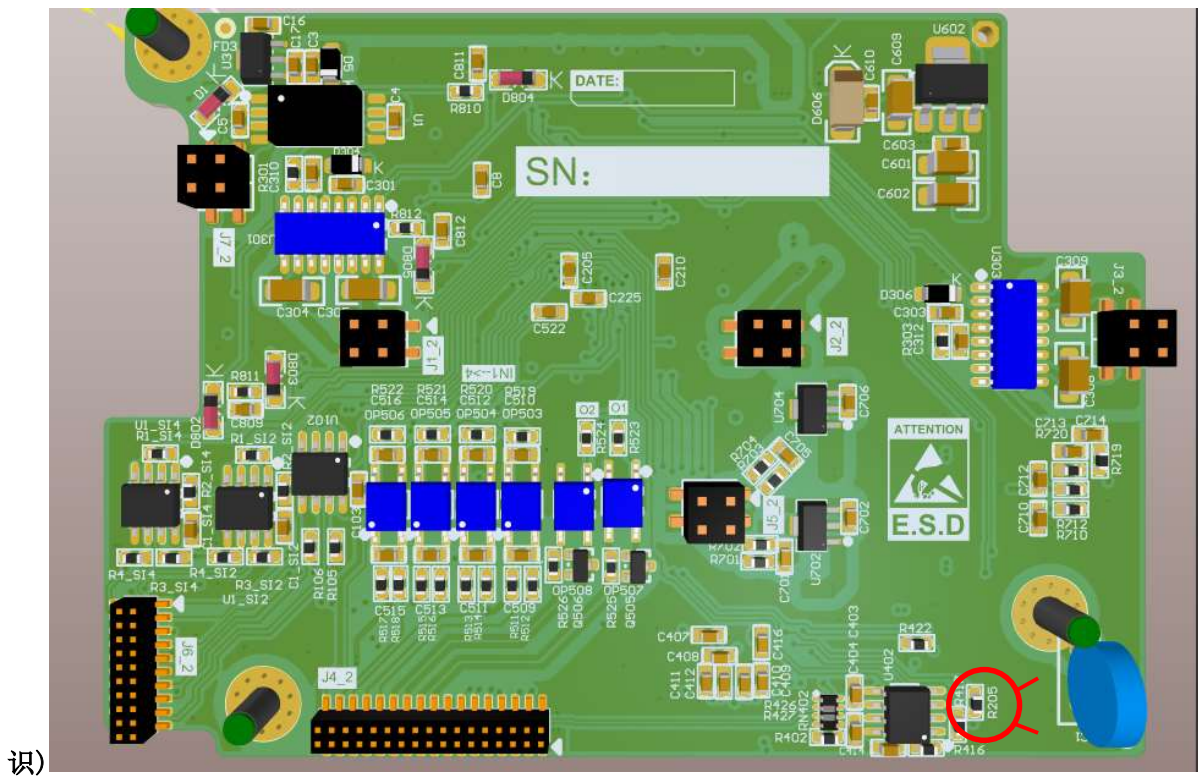


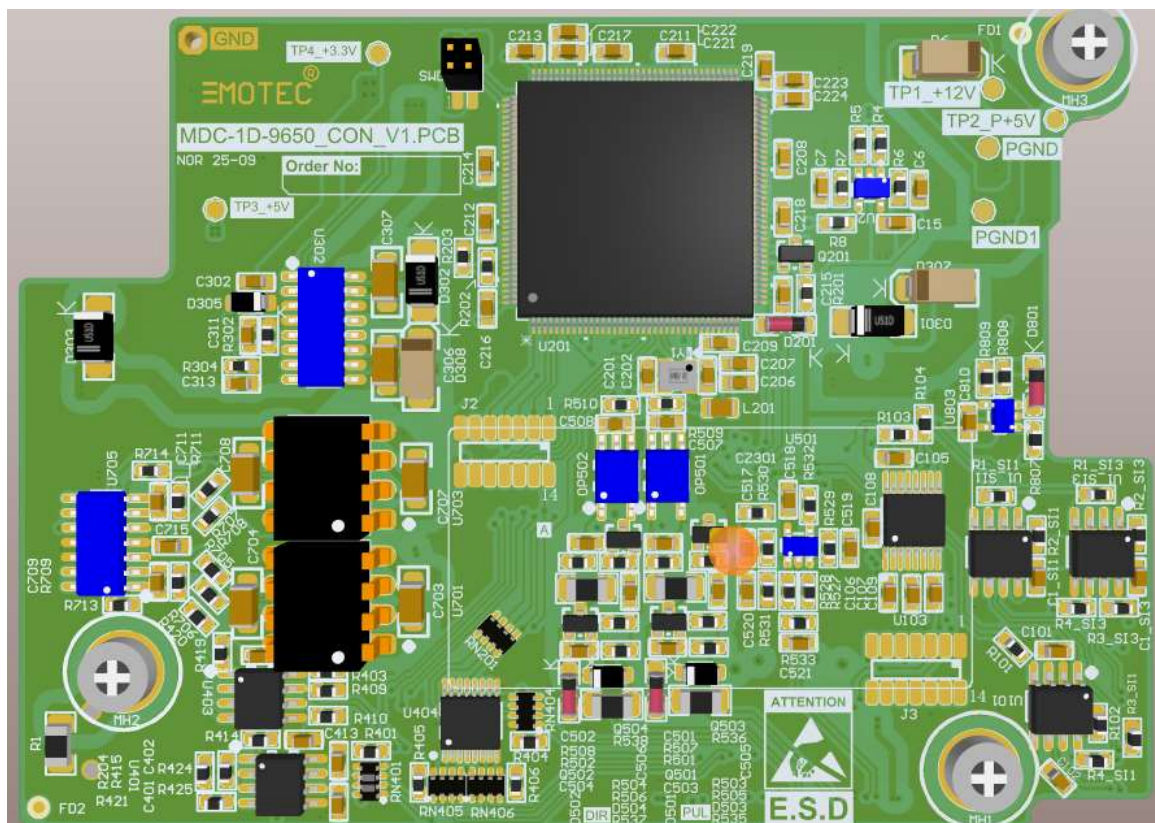
|                |      |                      |    |                 |    |     |          |
|----------------|------|----------------------|----|-----------------|----|-----|----------|
| PCB 焊接<br>工艺要求 | 产品名称 | 产品型号                 | 工序 | 文件编号            | 版本 | 页数  | 制订时间     |
|                | 直流伺服 | MDC-1D-9650_CON_V1.0 | 焊接 | QM0332025092001 | V1 | 1/1 | 20250920 |

1. 底层的C1【472/2kv(蓝色圆体)】需要躺平焊接，并点704胶，与主板固定在一起(下图红色标



识)

底层



顶层

2. 所有排针排母焊接，需要压到底焊接，不接受歪扭，偏差要小于 0.3mm；

3. 其他焊接要求

- 1) 未特殊说明的元素，均紧贴线路板焊接；其他要求参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；
- 2) 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 |  |