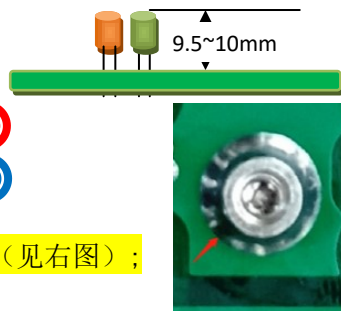


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4812N_AUX_V1	焊接	QM0332022012703	V1	1/1	20220127

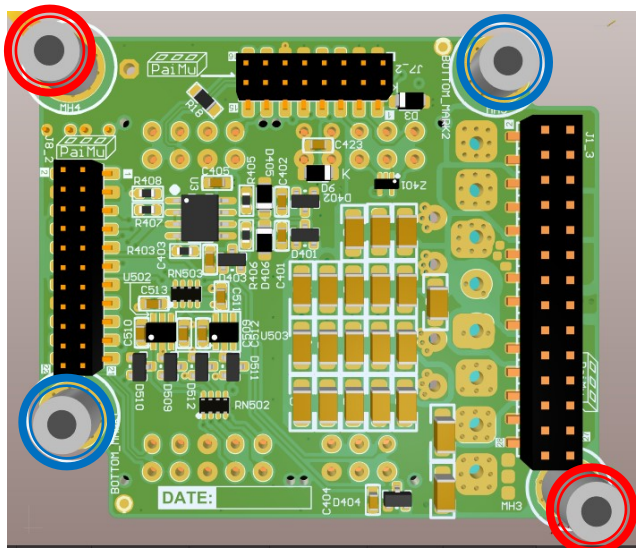
1. COBRA4812N_AUX_V1 接口板焊接要求

- 1) 红色及绿色 LED 插件指示灯焊接高度为 9.5~10mm (见右图)
- 2) 贴片螺母焊接要求 (见图一) :

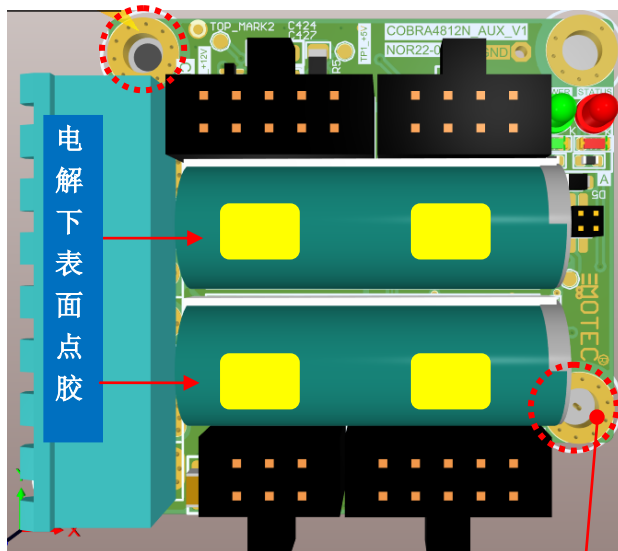


- a) LH3~LH4 位置焊接 SMTS02570CTJ (M2.5*7 带螺纹支撑柱)
- b) LH5~LH6 位置焊接 SMTS02540CTJ (M2.5*4 带螺纹支撑柱)
- 贴片螺母要求落到底焊接, 保证焊接后螺母垂直于 PCB;
- c) 贴片螺母的焊盘圆周上的过孔注满锡, 焊锡与圆柱体形成锥面 (见右图);
- d) 贴片螺母的顶端不能有沾锡

- 3) 电解电容管脚折弯 90 度焊接 (注意极性), 其与 PCB 接触面 (电解下面) 黄色半透明色块区域为点胶位置分布图, 点固定胶 (黑色 704 固定胶), 点胶厚度为 1.5mm;
- 4) 框内焊盘孔, 在底层焊接贴片螺母的锡漏到顶层, 该锡面不能高过板面;

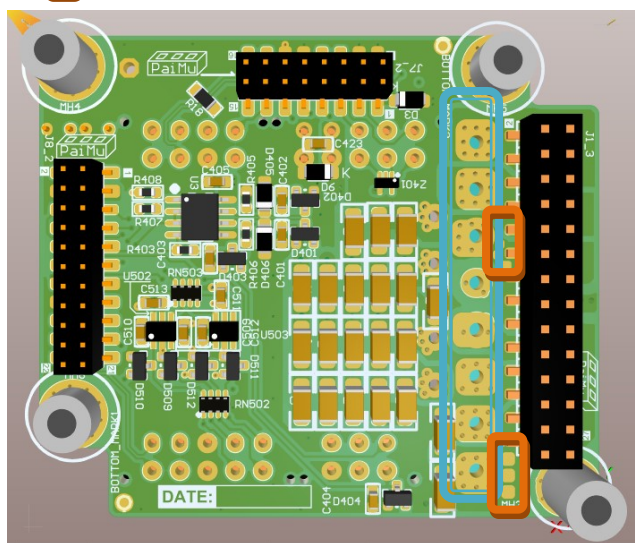


图一 COBRA4812N-E_AUX_V1 底层



图二 COBRA4812N-E_AUX_V1 顶层

- 5) 蓝色双线框内半透明覆盖的 PAD 区, 要求每个通孔内从底层至顶层注满焊锡;
- 框内 PAD 加锡, 加锡厚度为 0.2mm



底层

图二的红色虚线框内焊盘孔, 底层焊接贴片螺母的焊锡, 漏到顶层板面, 但不能高出顶层面

- 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. 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