

PCB	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
焊接工艺要求	交流伺服	NEZHA5050_POW_V1	V1	1	2021-11-22
<p>1. 参照“NEZHA5050_POW_V1 内部焊接丝印图 PDF”文件；</p> <p>2. 功率管焊接在线路板背面；</p> <p>3. 功率管有字的一面朝向线路板，管脚需要折弯 90°，要求管子的安装孔与线路板安装孔 中心对齐，管子的金属面距离线路板的背面 7mm（高度需要在工装的情况下进行控制）；</p> <p>4. 关于功率管高度控制，可以先把四个线路板的固定柱 H1~H4（高度 7mm），功率管平放在桌面上焊接即可，并保证中心孔对齐；</p> <p>5. 所有单面 没有元件的焊盘，都要加锡 0.2mm 以上 ；</p> <p>6. 接插件焊接要横平竖直 ；</p> <p>7. 未特殊说明的元件，紧贴线路板焊接；</p> <p>8. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准</p>					
编制		审核		批准	
日期		日期		日期	