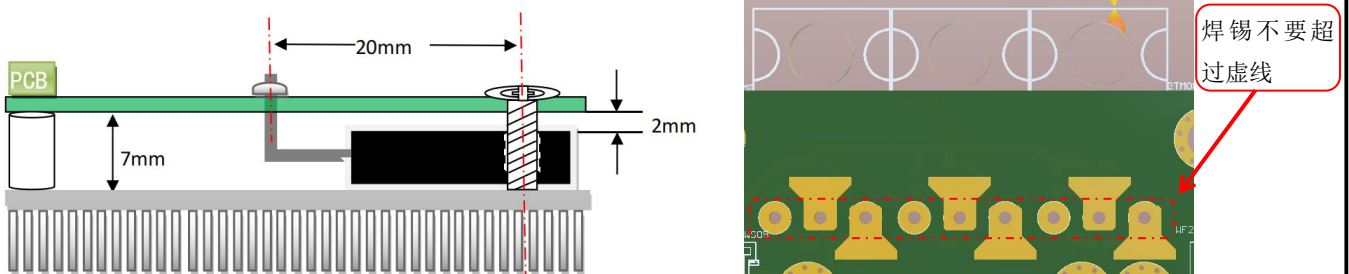


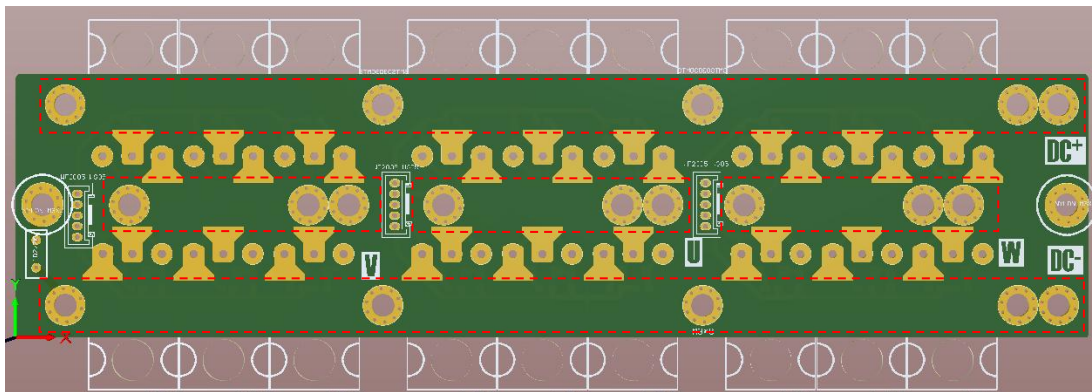
PCB	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
焊接工艺要求	交流伺服	ARES80100_V8_POW 焊接要求	V8	1	2022-11-3

1. 参照“ARES80100\_V8\_POW”丝印文件；
2. 端子注意焊接方向；
3. “NYLON”的位置不焊接；
4. SMTS03030MTS 焊接在线路板的背面，焊接时，焊锡不能超过正面的线路板；
5. 功率管焊接在线路板的背面，功率管焊接前要先成型，功率管有丝印的一面朝向线路板，功率管的金属面与线路板之间的距离为 7mm；



焊接时，功率管的安装孔要与其中间的管脚在一条直线上（此直线平行于功率管的侧面）；

6. 未标注的元件，紧贴线路板焊接；
  7. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准
- 
8. 铜排的焊接



红色虚线表示铜排（共 5 个），先用螺钉紧固铜排，使铜排紧贴线路板，然后使用大功率烙铁连接铲型焊盘与铜排，铲型焊盘要焊锡饱满，焊锡完全与铜排浸润在一起，同时要求焊盘的背面不能焊锡过多；