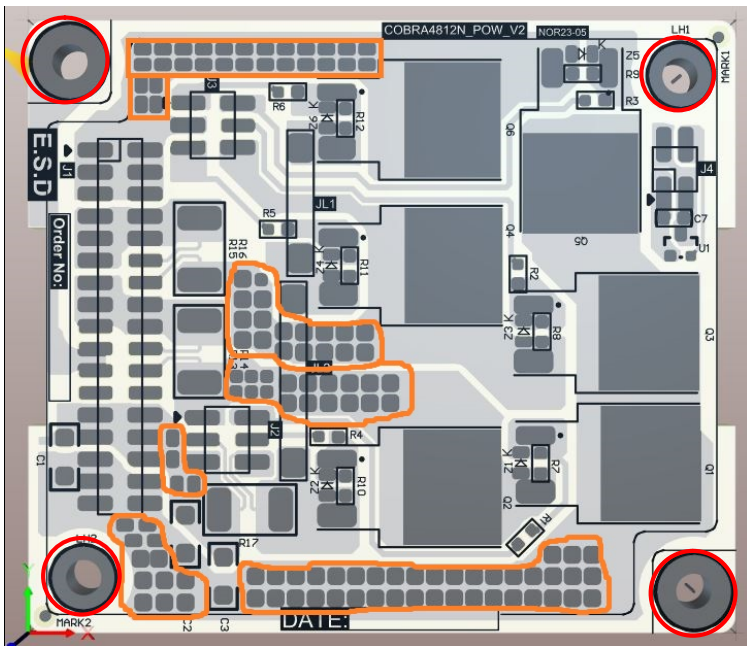


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4812N_POW_V2	焊接	QM03323052201	V2	1/1	20220522

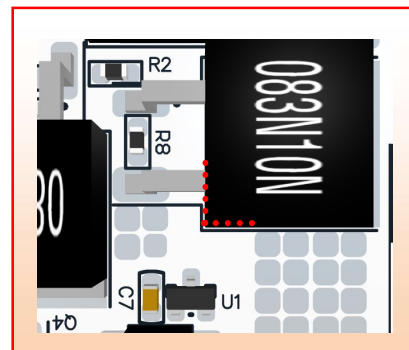
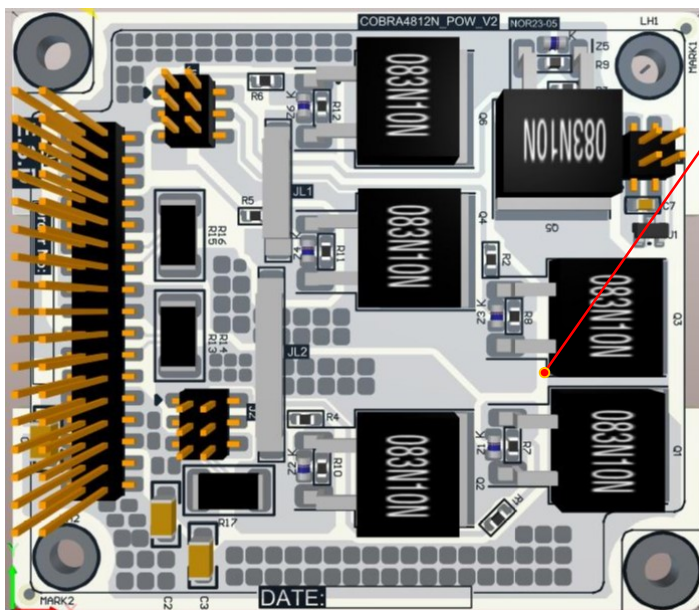
1. 功率走线加锡：下图橙色标注位置(即除元件焊盘外，所有裸露焊盘[露铜位置]进行加锡)



- 1) 框内 PAD 加锡，加锡厚度为 0.2mm
- 2) 框内固定孔焊盘 (PAD) 及 MARK 点 **不接受沾锡**

2. 功率管焊接要求

1) 功率管 Q1~Q6 共计 6 个 (D2-PAK 封装的管子) 焊接，要求功率管边角 (红线标识) 与 PCB 的黑色丝印限位框直角对齐，严格按照下图的标识定位焊接；



※功率管焊接定位：
上图的功率管边角 (红线标识) 与 PCB 的黑色丝印直角限位框对齐



- 2) R13, R14 重叠焊接, R15, R16 同理
- 3) 功率管焊接**偏移**接受标准：
 - a) 散热面端子 (A) 的侧面偏移不大于端子宽度的 3% (约 0.3mm, 右图为焊接不良图片)
 - b) 散热面末端端子连接宽度在与焊盘接触区域有 100% 润湿

3) 功率板为铝基板，**严禁元件冷焊及虚焊**

4. 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；

5. 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	