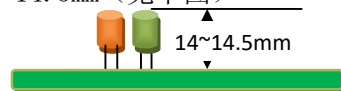



PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4812D-SM-G-C_V2	焊接	QM0332024082301	V2	1/2	202408234

1) D12_D1, D12_D2 红色和 D15_D1, D15_D2 绿色 LED 插件指示灯焊接高度为 14~14.5mm (见下图)



2) 底层贴片螺母焊接要求 (见右图):

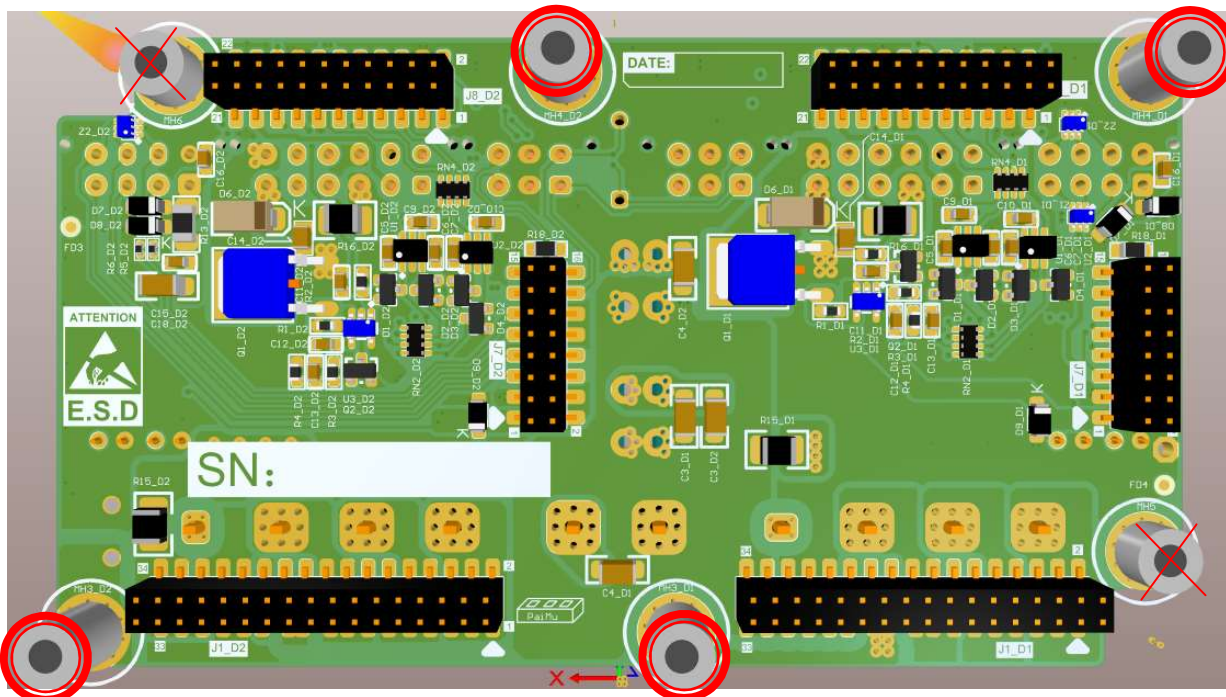
a) MH3_D1, MH3_D2 及 MH4_D1, MH4_D2 位置  焊接 SMTS03075CTJ (M3*7.5 带螺纹支撑柱)



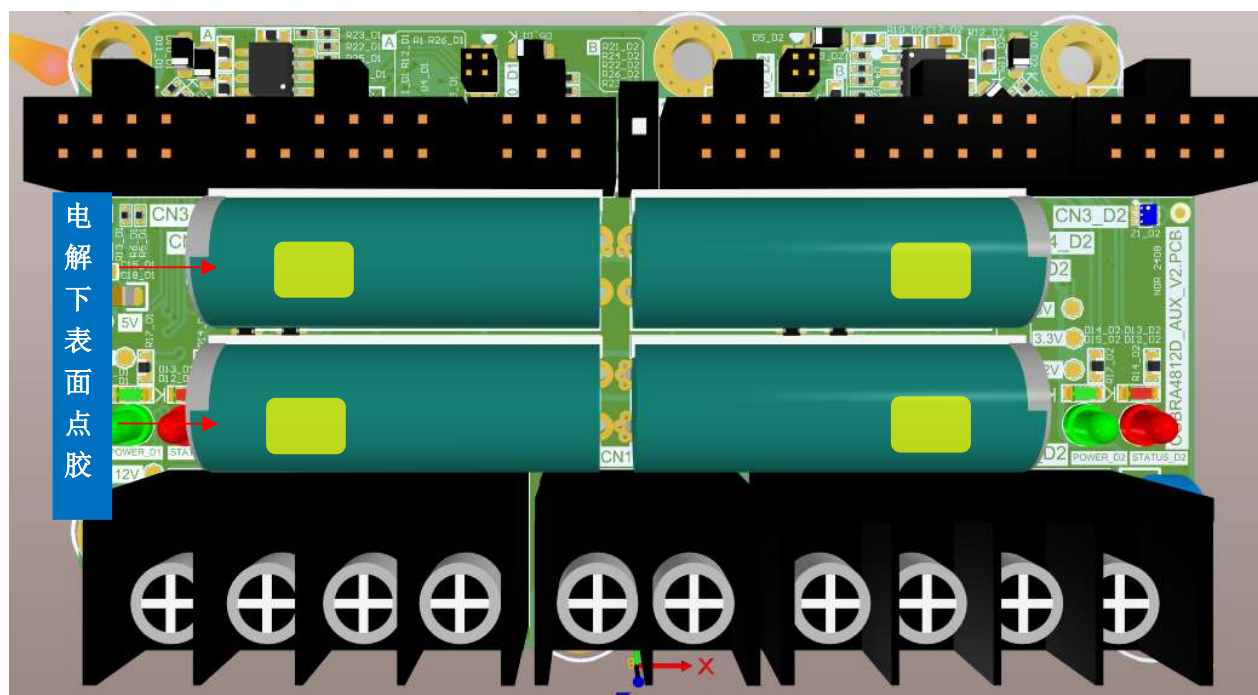
贴片螺母要求落到底焊接, 保证焊接后螺母垂直于 PCB;

b) 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);

c) 贴片螺母的顶端不能有沾锡




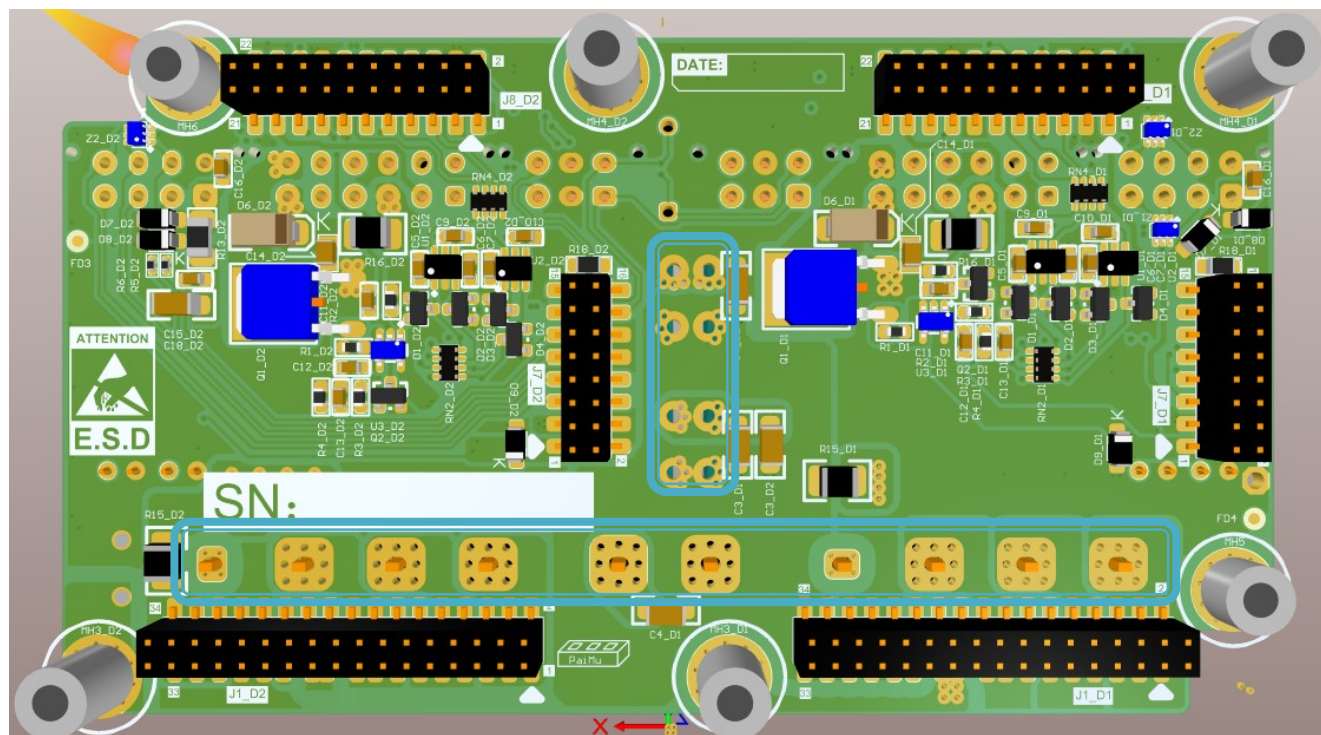
3) AUX_V1 顶层电解电容管脚折弯 90 度焊接 (注意极性), 其与 PCB 接触面 (电解下面) 黄色半透明色块区域为点胶位置分布图, 点固定胶 (黑色 704 固定胶), 点胶厚度为 1.5mm;



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	COBRA4812D-SM-G-C_V2	焊接	QM0332024082301	V2	2/2	20240823

4) 底层加锡焊接

 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；



其他焊接要求

- 1) 测试点，不接受沾锡
- 2) 所有排针排母及端口插座焊接需要压到底焊接，不接受歪扭，偏差要小于 0.3mm；
- 3) 所有极性元件，严禁方向反（注：其中二极管的负极都有字符“K”）；
- 4) 不接受虚焊，空焊，焊锡短路；
- 5) 未特殊说明的元件，均紧贴线路板焊接；
- 6) 手工操作要做防静电处理；
- 7) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；

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	