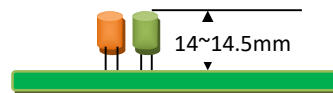


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4820_AUX_V8	焊接	QM0332022111203	V8	1/1	20221112


接口板焊接要求

1. D2 和 D4 绿色及红色 LED 插件指示灯焊接高度为 14~14.5mm (见右图)



2. 变压器 T1 焊接前, 管脚的平整度进行调整, 避免出现管脚虚焊和变压器焊接后, 不在同一平面上见 (图 1);

3. 底层加锡位置 (图 2)

 橙色双线框内半透明覆盖的 PAD 区, 要求每个焊盘孔内上下焊锡通透 (灌满焊锡)

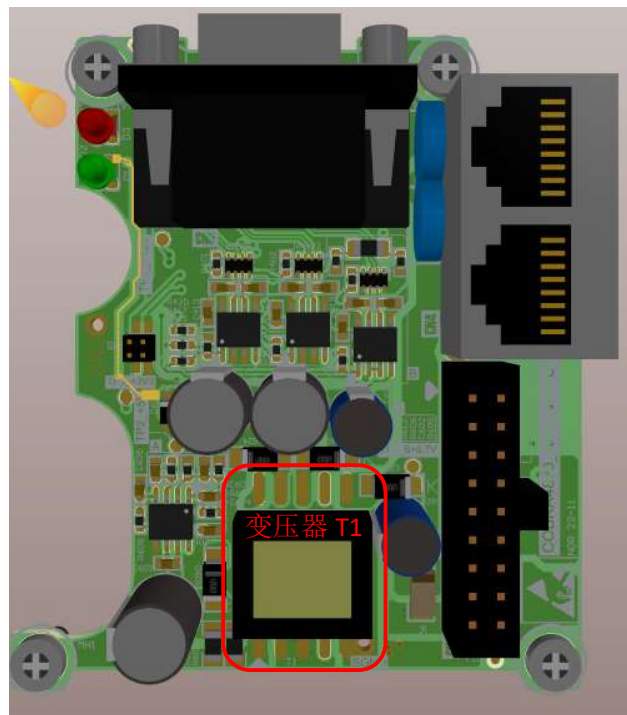


图 1

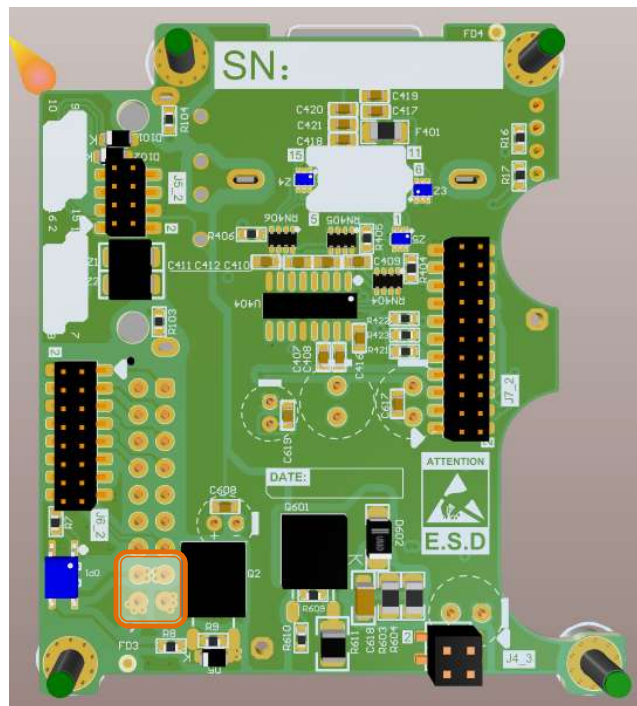


图 2

3. 其他常规焊接要求:

1) 元件实线丝印为零件焊接面, 虚线表示在相反面的投影

2) 测试点, 不接受沾锡

3) 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;

4) 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”);

5) 不接受虚焊, 空焊, 焊锡短路;

6) 未特殊说明的元件, 均紧贴线路板焊接;

7) 手工操作要做防静电处理;

8) 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	