
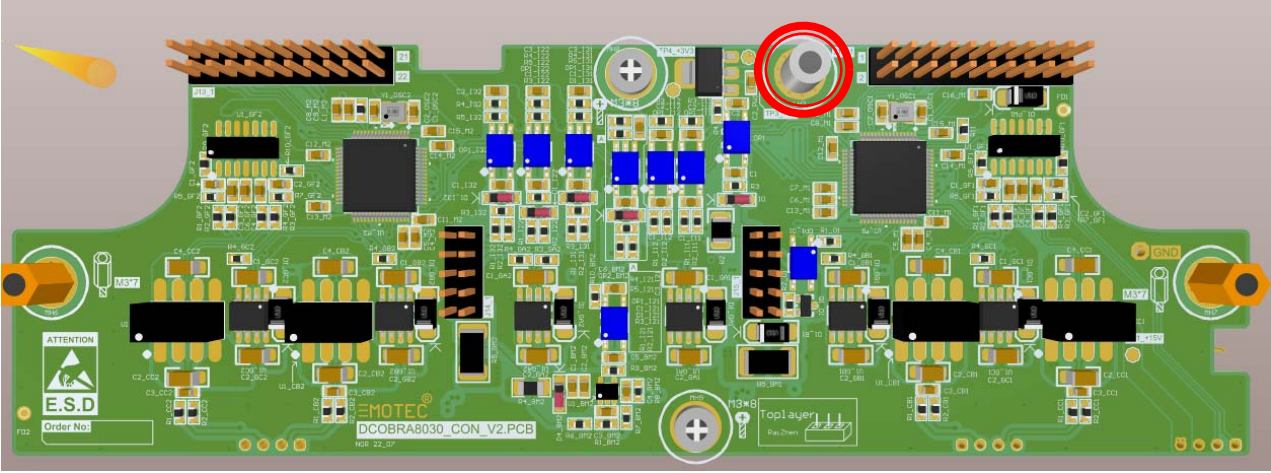


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
		直流伺服	DCOBRA4830_CON_V2	焊接	QM0332022081702	V2	1/1
<p>1) CON 板顶层贴片螺母焊接要求:</p> <p>a) LH2 位置焊接 SMTS03070CTJ (M3*7 带螺纹支撑柱) </p> <p>b) 贴片螺母要求落到底焊接, 保证焊接后螺母垂直于 PCB;</p> <p>c) 贴片螺母的焊盘圆周上的过孔注满锡, 焊锡与圆柱体形成锥面 (见右图);</p> <p>d) 贴片螺母的顶端不能有沾锡</p>  							
<p>2) 与 POW 板 (功率板) 信号传递, CON 板底层上的连接件均为排母</p> 							
<p>3) 有端口插件焊接需要压到底焊接, 不接受歪扭, 偏差要小于 0.3mm;</p> <p>4) 所有极性元件, 严禁方向反;</p> <p>5) 测试点及 MARK 点, 严禁沾锡</p> <p>6) 不接受虚焊, 空焊, 焊锡短路;</p> <p>7) 未特殊说明的元件, 均紧贴线路板焊接;</p> <p>8) 手工操作要做防静电处理;</p> <p>9) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准;</p> <p>10) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件</p>							
编制		审核		批准			
日期		日期		日期			