

PCB	产品名称	产品型号	工序	版本	页数	制订时间
焊接工艺要求	直流伺服	KUN4830_POW_V1.0	焊接	V1.0	1	2021-11-1
<p>要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 手工操作要做防静电处理； 2. 所有元件紧贴铝基板焊接； 3. 露出焊盘的地方，加锡高度不低于 0.2mm； 4. 所有插头插座要对齐中心位置，偏差要小于 0.2mm； 5. R2 和 R3 的位置，要分别焊接三个 R003F/2512 电阻； 6. 先摆放 Q2，再摆放 R7；先摆放 Q4，再摆放 R6； 7. 插针不能弯曲，生产和运输过程中要注意； 8. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准。 						
编制	王志芳	审核		批准		
日期	2021.11.01	日期		日期		