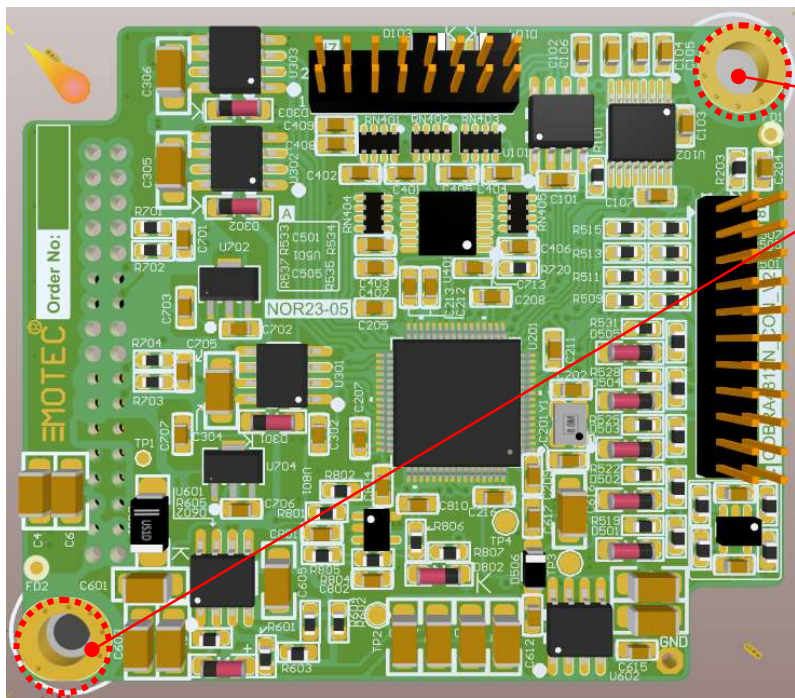


PCB 焊接 工艺要求	产品名称 直流伺服	产品型号 COBRA4812N_CON_V2	工序 焊接	文件编号 QM0332023052202	版本 V2	页数 1/1	制订时间 20230522
----------------	--------------	---------------------------	----------	-------------------------	----------	-----------	------------------

COBRA4812N\_CON\_V2 控制板焊接要求

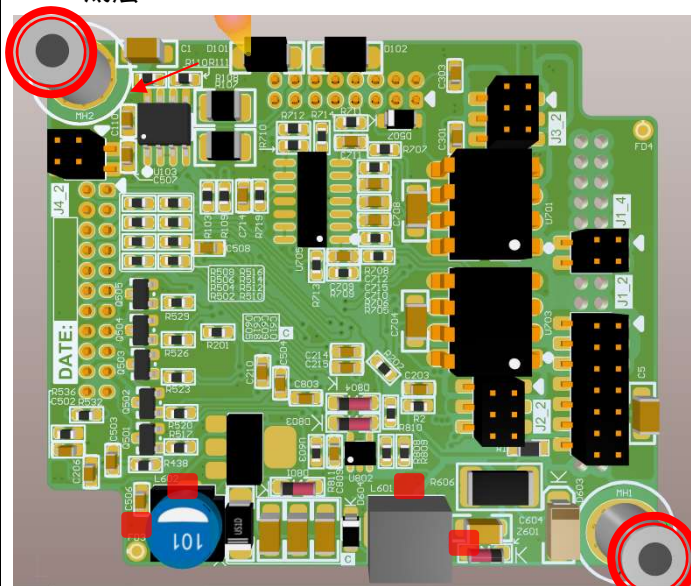
1. 顶层



红色虚线框内焊盘孔，底层焊接贴片螺母的焊锡，漏到顶层板面，但不能高出顶层面

☉ 框内焊盘孔，在底层焊接贴片螺母的锡漏到顶层，该锡面不能高过图示的顶层板面

2. 底层



正确（圆锥面焊锡）



少锡

1) MH1, MH2 位置焊接 SMTS03275CTJ ( M3\*7.5 不带螺纹支撑柱)

要求落到底焊接，保证焊接后，螺母垂直于 PCB，同时焊盘圆周上的过孔注满锡，但锡面不能高过顶层板面；此外，注意贴片螺母的焊接锡量，要在其圆周上形成锥面，贴片螺母的顶端不能有沾锡（见上图）；

2) 红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；

3. 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；

4. 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	