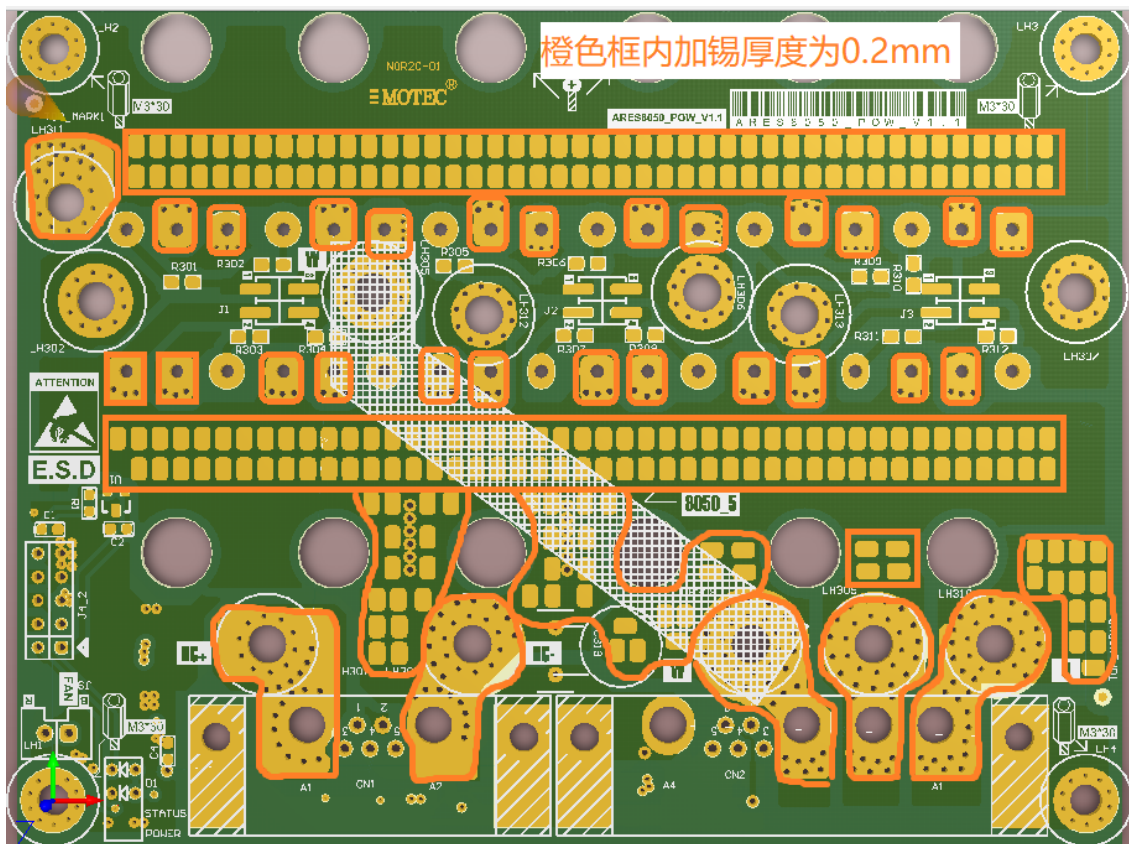


PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8050_POW_V1.1	焊接	QM03321101901	V1.1	2/3	20211019

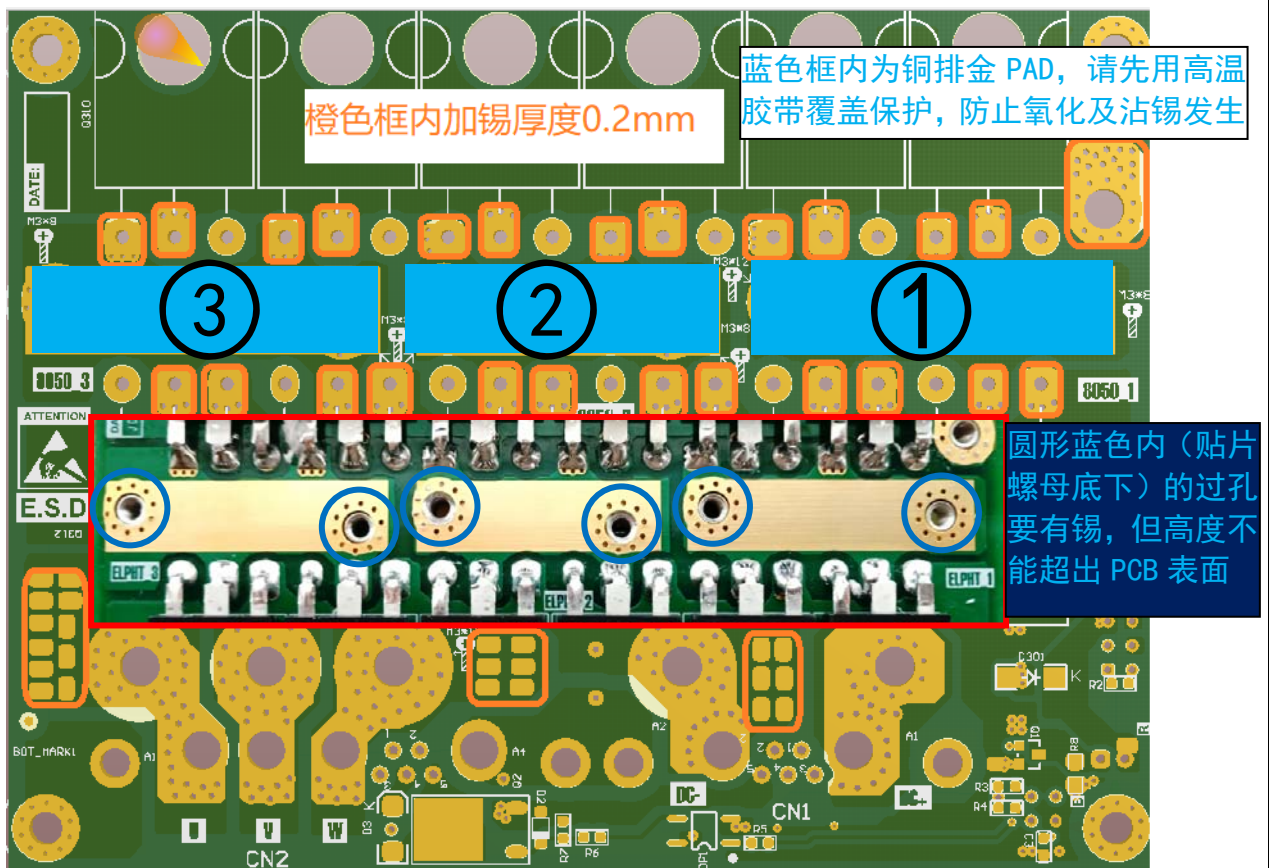
2 ARES8050_POW_V1.1 加锡位置

ARES8050_POW_V1.1 加锡位置图, 具体为**橙色框**标注区域

1) 顶层



2) 底层



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	ARES8050_POW_V1.1	焊接	QM03321101901	V1.1	3/3	20211019

3. 焊接基本要求

1) 贴片螺母规格区分 1) SMTS03030MTS (绿色字符为高度: 030 为 3mm 高)



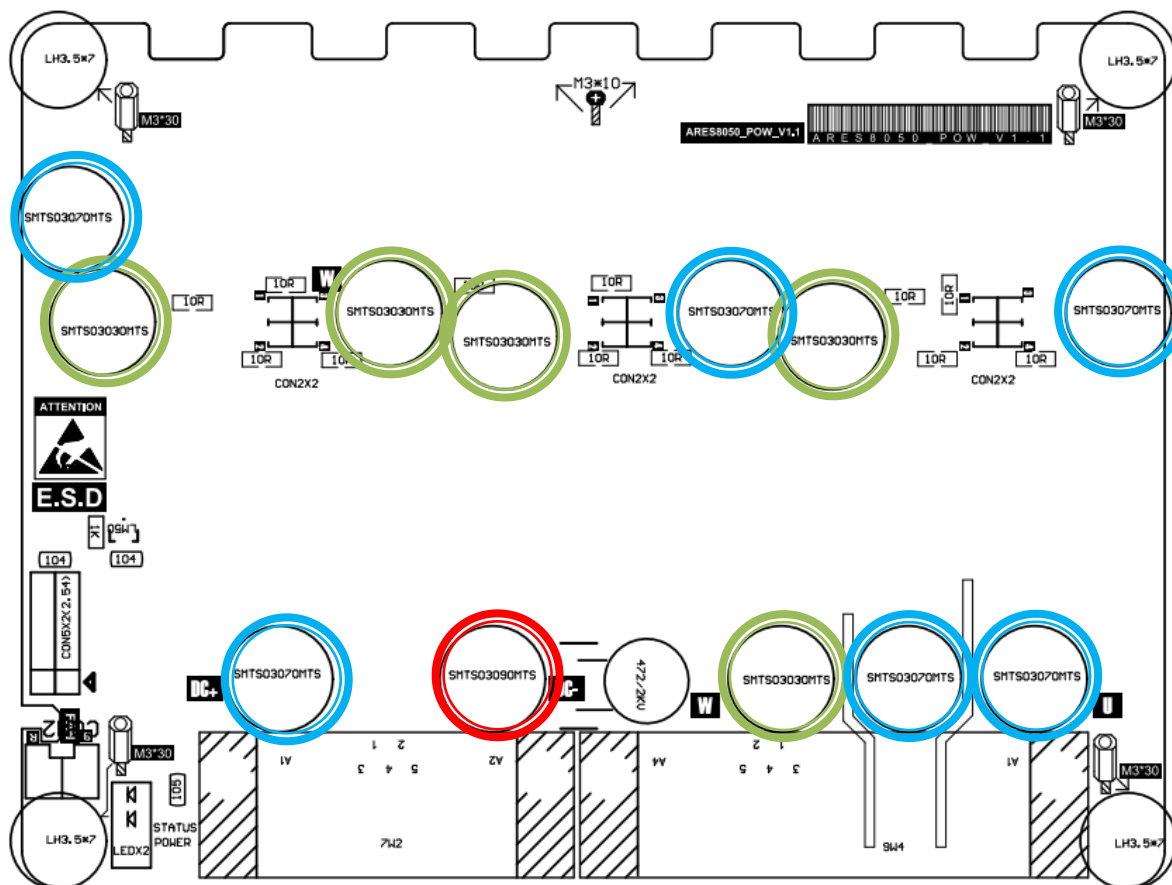
2) SMTS03070MTS (蓝色字符为高度: 070 为 7mm 高)



3) SMTS03090MTS (红色字符为高度: 090 为 9mm 高)



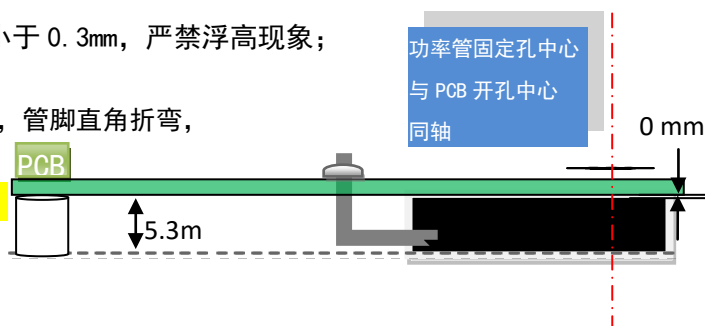
※ARES8050_POW_V1.1
贴片螺母均贴装在顶层



注意事项:

- 贴片螺母焊接要求不能歪斜, 必须垂直于 PCB 落到底部焊接;
- 贴片螺母保证完全与 PCB 接触焊接 (禁止浮高);
- 贴片螺母顶部不能沾锡;

- 2 洗板水不能污染金 PAD;
- 3 排针排母居中, 对齐中心位置焊接, XY 方向偏差小于 0.3mm, 严禁浮高现象;
- 4 CN1 及 CN2 功率插座, 要求顶层和底层双面焊接;
- 5 功率管 Q301~Q312 共计 12 个 (T0-247 封装的管子), 管脚直角折弯,
 - 1) 有型号标识的面紧贴线路板焊接;
 - 2) 焊接后, 功率管固定孔中心与 PCB 开孔中心同轴;



后附实物焊接后图样

编制	安长江	审核		批准	
日期	2020-04-17	日期		日期	

