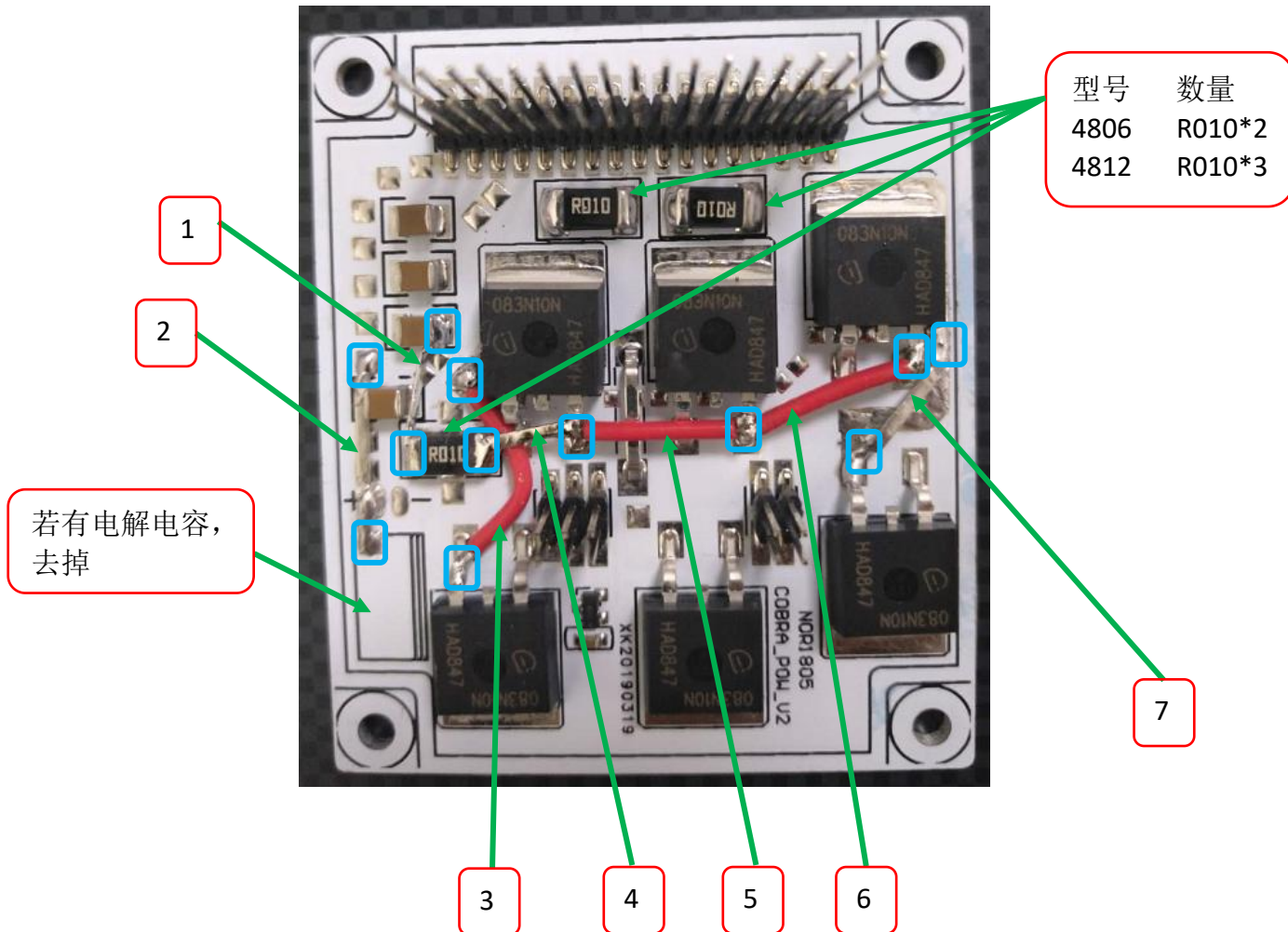


产品更改通知单	更改前产品型号	更改后产品型号	工序	版本	页数	制订时间
	COBRA4812 (06)	COBRA4812 (06)	产品更改	V1、V2、V3	1/1	2021-6-12

要求所有 COBRA4812 V3 及以前版本的板子做如下更改



铝基板增加 7 根线，绿色的箭头指示位置；蓝色的方框表示每根线的两个端点；具体焊接要求如下：

线的序号	线型	焊接说明
1	贴片跳线（剪掉下面的弯脚）	跳线立式焊接
2	贴片跳线（要展平）	跳线紧贴铝基板，用焊锡连接上下两点
3	0.5 平方高温线，20mm	注意上点的焊锡要完全融化在铝基板上
4	贴片跳线（剪掉两边的弯脚）	要先焊 3 号线，然后再焊接此线
5	0.5 平方高温线，15mm	焊接在功率管管脚的竖直部分
6	0.5 平方高温线，15mm	焊接在功率管管脚的竖直部分
7	贴片跳线	跳线的两端紧贴铝基板，注意要与左边红线焊点 距离 1mm 以上

所有焊点的焊锡要完全融化，不能有虚焊的情况；焊接之后要进行焊点检查；  
更改完成后，上板需接入驱动器和电机，电机在 200RPM 下运行平稳，查看 292 和 293 参数，在 2000~2100 之间；

编制	唐迪	硬件审核		软件审核		批准	
日期	2021-6-12	日期		日期		日期	