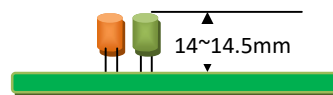


<b>PCB 焊接</b>	<b>产品名称</b>	<b>产品型号</b>	<b>工序</b>	<b>文件编号</b>	<b>版本</b>	<b>页数</b>	<b>制订时间</b>
<b>工艺要求</b>	直流伺服	COBRA4820_AUX_V9	焊接	QM0332023061403	V9	1/1	20230614


**接口板焊接要求**

1. D2 和 D4 绿色及红色 LED 插件指示灯焊接高度为 14~14.5mm (见右图)



2. 变压器 T1 焊接前, 管脚的平整度进行调整, 避免出现管脚虚焊和变压器焊接后, 不在同一平面上见 (图 1);

3. 底层加锡位置 (图 2)

 橙色双线框内半透明覆盖的 PAD 区, 要求每个焊盘孔内上下焊锡通透 (灌满焊锡)

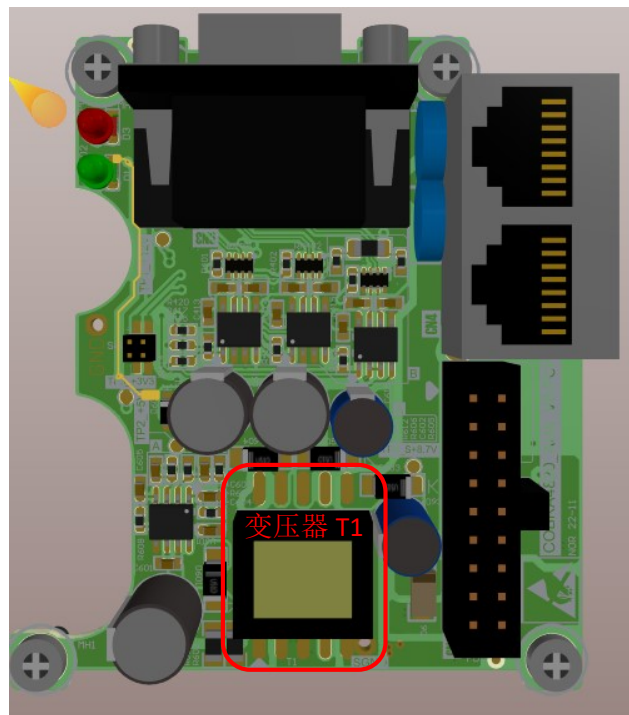


图 1

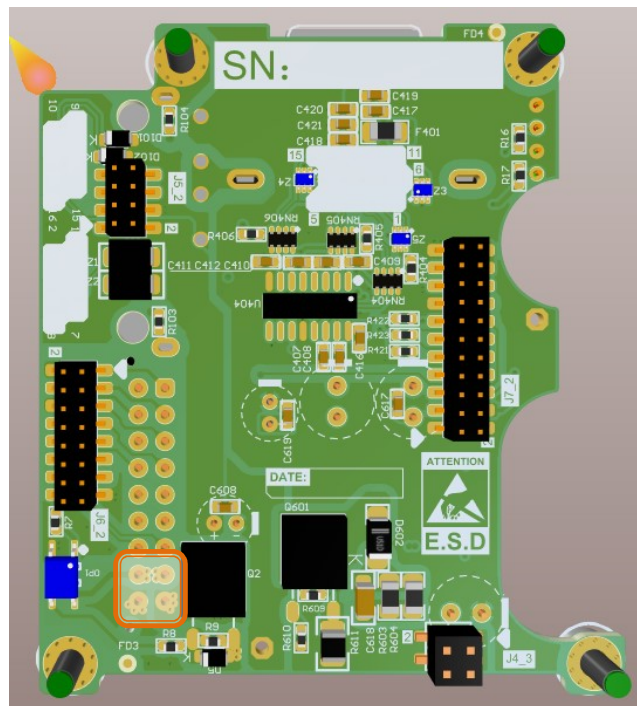


图 2

3. 其他常规焊接要求:

- 1) 元件实线丝印为零件焊接面, 虚线表示在相反面的投影
- 2) 测试点, 不接受沾锡
- 3) 所有排针排母及端口插座焊接需要压到底焊接, 不接受歪扭, 偏差要小于 0.3mm;
- 4) 所有极性元件, 严禁方向反 (注: 其中二极管的负极都有字符“K”);
- 5) 不接受虚焊, 空焊, 焊锡短路;
- 6) 未特殊说明的元件, 均紧贴线路板焊接;
- 7) 手工操作要做防静电处理;
- 8) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准;

贴装元件位置图详见焊接丝印图文件

<b>编制</b>		<b>审核</b>		<b>批准</b>	
日期		日期		日期	