

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	COBRA4842-CH01_ADD1_V1	焊接	QM0332024071903	V1	1/1	20240719

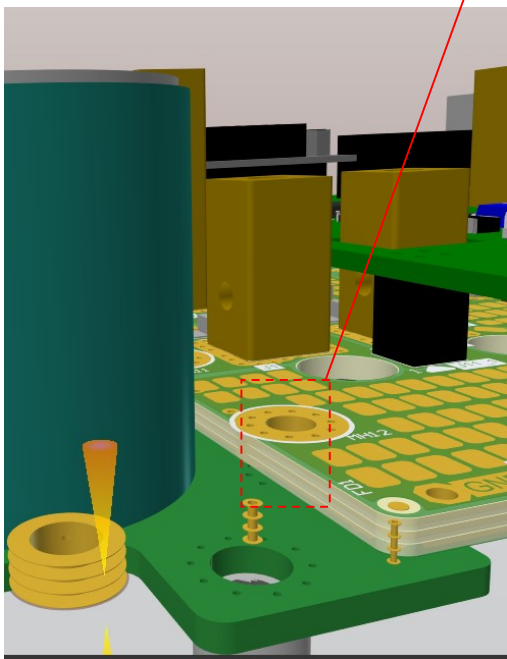
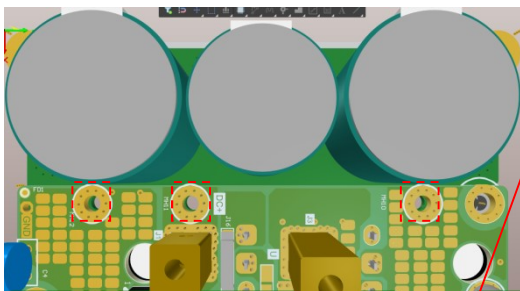
电容板与功率板间电气连接线焊接:

电容板上的 MH10~MH12 分别与功率板的 MH10~MH12 的孔对正（两块板间 1.4mm 落差），在下图 标识位置分别焊接 3 根板间电气连接的铜导线，具体操作如下：

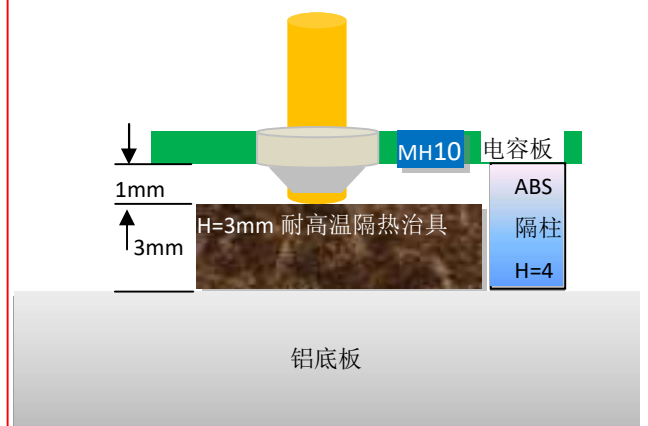
- a) 需要准备 3 根 7mm 长【6mm²】单股铜线（去掉绝缘层）；
- b) 首先固定电容板于铝底板，在电容板下面，塞入 3mm 耐高温隔热治具，把 3 根单股铜线分别插件到电容板上的 MH10~MH12 焊接孔，完全浸润焊接，脚会自动留出 1mm 长
- c) 分别组装功率板及功率板于铝底板上，把穿过功率板 MH10~MH12 单股铜线与功率板焊接孔在一起；

注：在电容板下面塞入 3mm 耐高温隔热治具目的：

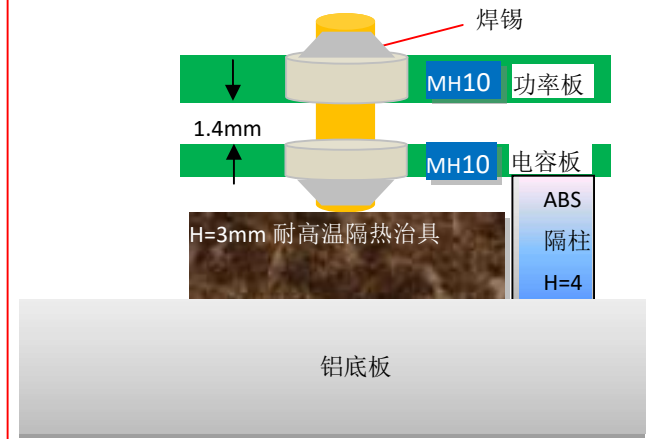
- 用于控制铜线焊接后，电容板的铜线管脚高出 PCB 底板面 1mm；
- 防止焊接功率板铜线时，高温传导到已焊接在电容板上的焊锡熔化，铜线因重力而垂直下滑；



第一步：电容板焊接铜导线



第二步：功率板焊接铜导线



- 1) 所有极性元件，严禁方向反；
- 2) 不接受虚焊，空焊，焊锡短路；
- 3) 未特殊说明的元件，均紧贴线路板焊接；
- 4) 手工操作要做防静电处理；
- 5) 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；
- 6) 贴装元件位置图详见焊接丝印图文件

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	