

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_CON_V5	焊接	QM0332024011602	V5	1/1	20240116

1) 首先, LED 两个管脚套上 LED 间隔柱 4\*11.5, 压到底再进行焊接 (见图 1)  
焊接后的 LED 板上总高度控制在 16.7~17.5mm

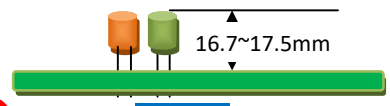


图 1

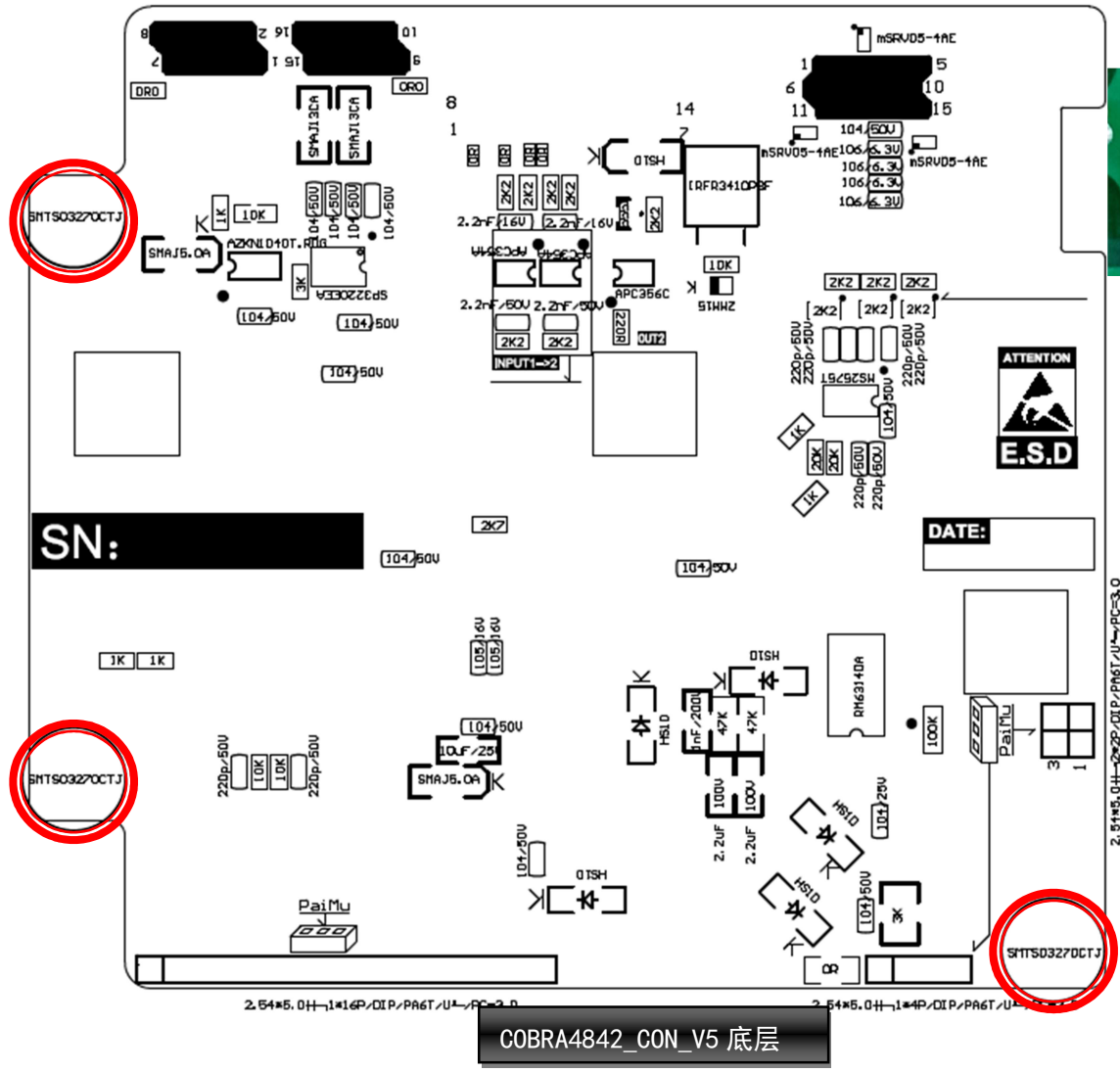
2) 贴片螺母焊接要求:

- a) LH6~LH8 位置焊接 SMTS03270CTJ ( M3\*7 不带螺纹支撑柱)
- b) 贴片螺母要求落到底焊接, 保证焊接后螺母垂直于 PCB;
- c) 贴片螺母的焊盘圆周上的过孔注满锡, 焊锡与圆柱体形成锥面 (见图 3);
- d) 贴片螺母的顶端及侧面不能有沾锡, 侧面的圆锥焊锡高度不能超过 1.5mm

图 2



图 3



- 3) 所有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;
- 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;
- 9) 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	