

| 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_CON_V1 | 焊接 | QM0332024071902 | V1 | 1/1 | 20240719 |

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

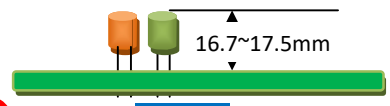


图 2



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

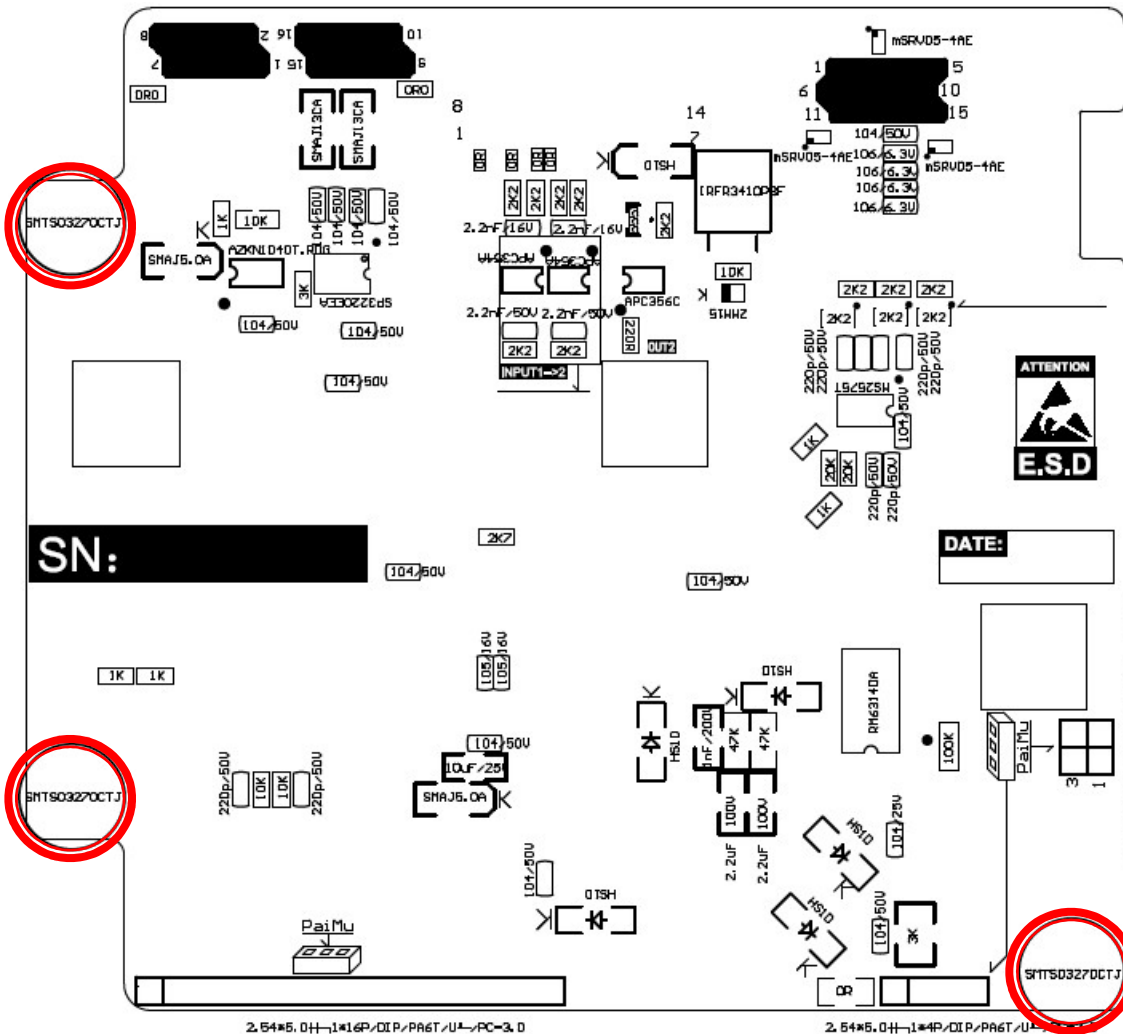


图 3

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 | |