

PCB	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
焊接工艺要求	直流伺服	KUNLUN8012_CON	焊接		V3	1	2022-01-25
<p>要求:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 参照“KUNLUN8012_CON_V3 内部焊接丝印图.PDF”文件; 2. 所有元器件均紧贴线路板焊接; 3. 所有插头插座要对齐中心位置, 偏差要小于 0.2mm, 否则影响上下板插接; 4. 板上所有插孔不允许堵塞; 5. 插针不能弯曲, 生产和运输过程中要注意; 6. U5(B0505S-1WR3)焊接前弯折 90 度, 使元件紧贴线路板焊接, 注意折弯方向; 7. C11(100UF/25V), 弯折引脚 90 度, 并剪掉多余部分使其贴在线路板上焊接, 注意正负极性; 8. 手工操作要做防静电处理; 9. 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准。 							
编制	王志芳	审核		批准			
日期	2022.01.25	日期		日期			