


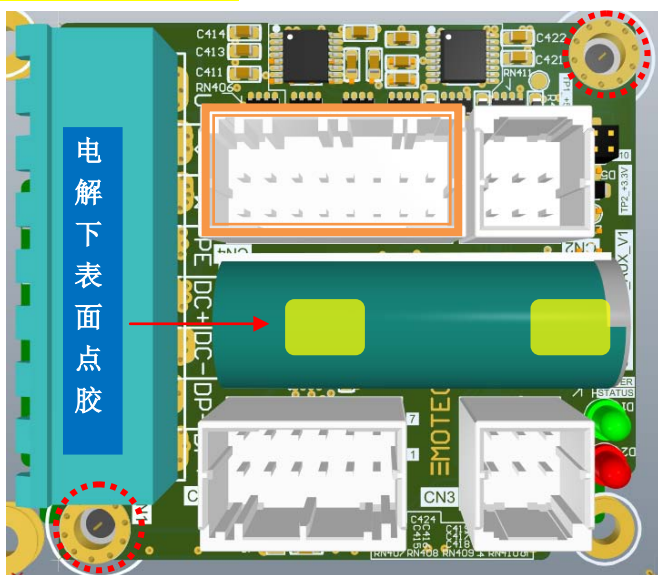


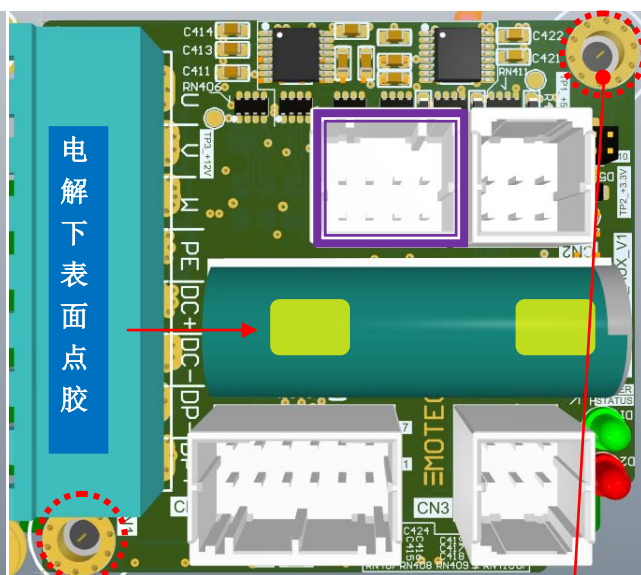
PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4815_AUX_V1	焊接	QM0332021082703	V1	1/1	20210827

1. COBRA4815\_AUX\_V1 接口板（复用）焊接要求


- COB RA4815-E\_AUX\_V1（增量式接口板）CN4 位置  焊接端子 8P\*2（零件值为 1-1827875-8）；  
COBRA4815-SM\_AUX\_V1（四线制接口板）CN4 位置  焊接端子 4P\*2（零件值为 1-1827875-4）；
-  框内焊盘孔，在底层焊接贴片螺母的锡漏到顶层，该锡面不能高过板面；
- 电解电容管脚折弯 90 度焊接（注意极性），**其与 PCB 接触面**（电解下面）黄色半透明色块区域为点胶位置分布图，点固定胶（黑色 704 固定胶），点胶厚度为 1.5mm；
- MH3, MH4 贴片螺母，要求落到底焊接，保证焊接后螺母垂直于 PCB，同时焊盘圆周上的过孔注满锡，但锡面不能高过顶层板面；

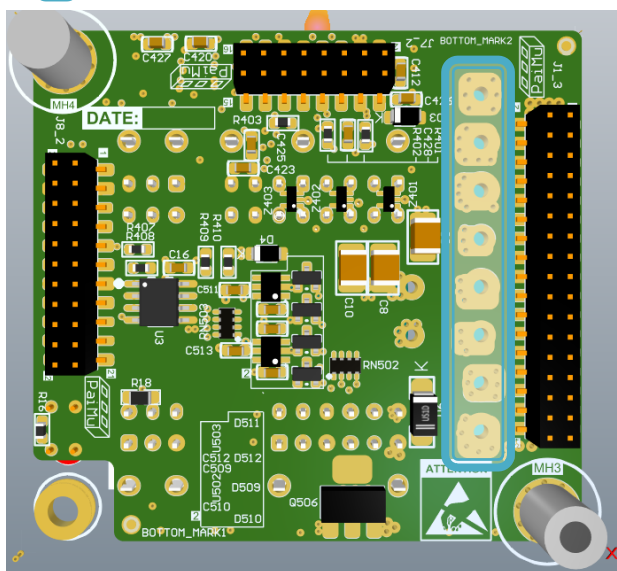


图一 COBRA4815-E\_AUX\_V1 顶层



图二 COBRA4815-SM\_AUX\_V1 顶层

-  蓝色双线框内半透明覆盖的 PAD 区，要求每个通孔内从底层至顶层注满焊锡；



底层

图一及图二的红色虚线框内焊盘孔，底层焊接贴片螺母的焊锡，漏到顶层板面，但不能高出顶层面

- 所有排针排母焊接，需要压到底焊接，不接受歪扭，偏差要小于 0.3mm；
- 未特殊说明的参见《IPC-A-610E 电子组件的可接受性》标准；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	