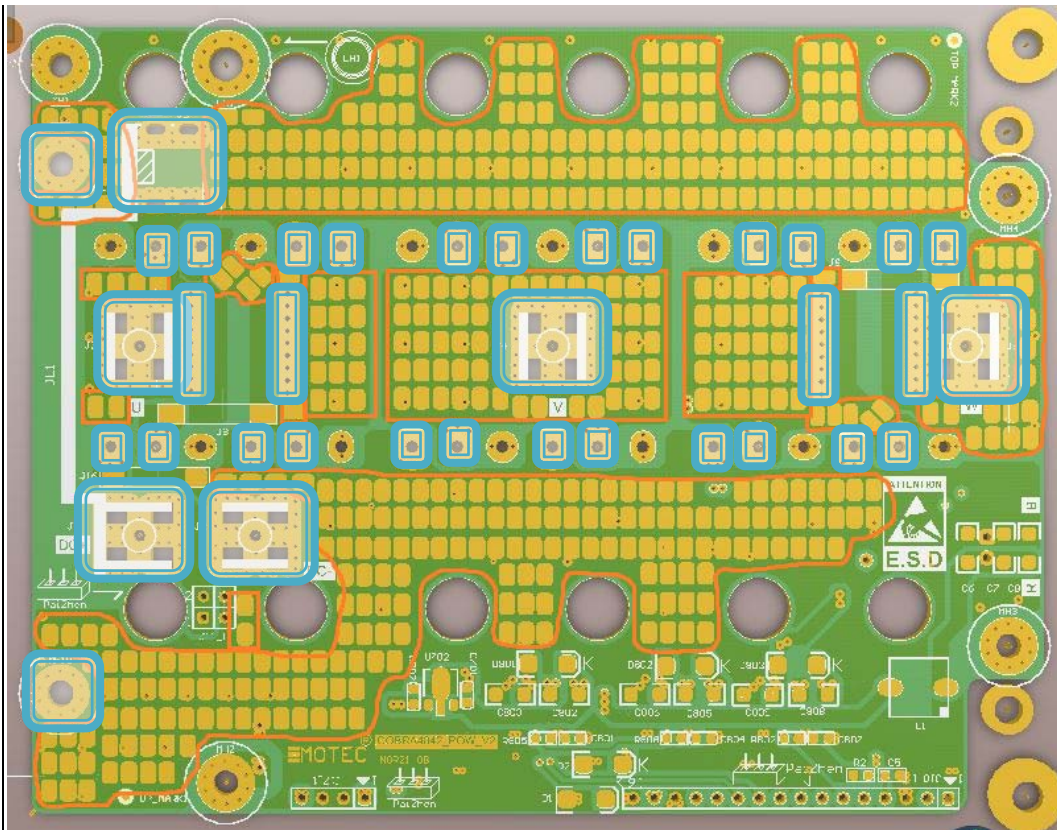




PCB 焊接 工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBRA4842_V2	焊接	QM03320210817	V2	1/3	20210817

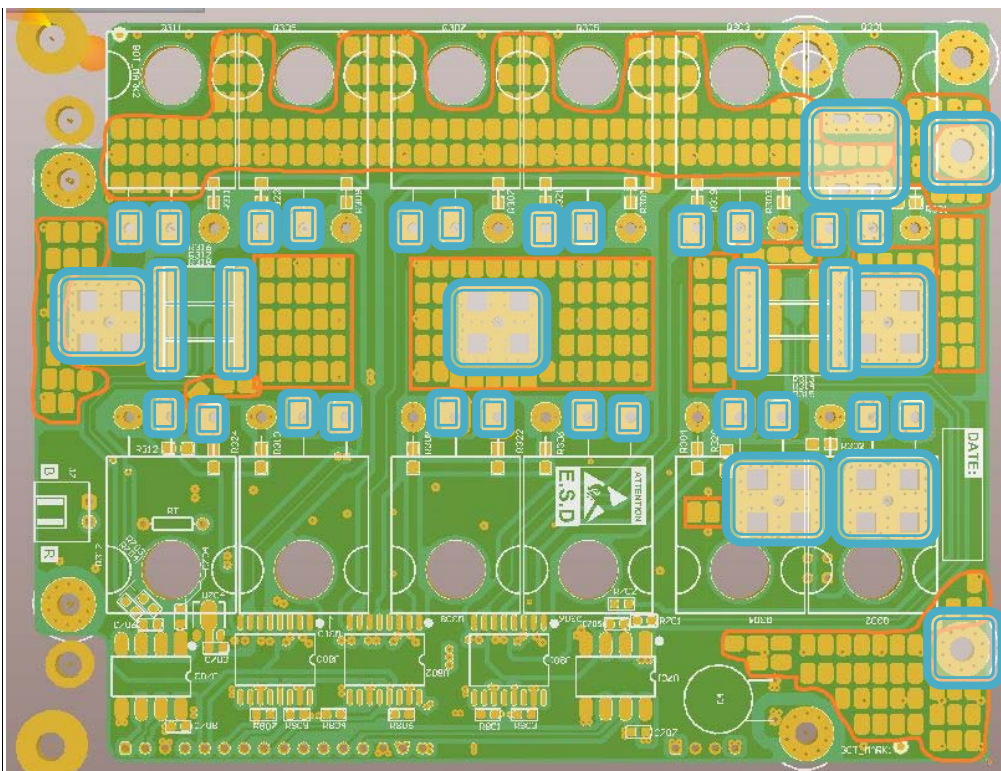
1. COBRA4842_V2 加锡位置(即除元件焊盘外, 所有裸露焊盘[露铜位置]进行加锡)



顶层



- 1)  橙色框内 PAD 加锡, 加锡厚度为 0.2mm;
- 2)  蓝色双线框内半透明覆盖的 PAD 区, 要求每个通孔内上下焊锡通透 (灌满焊锡);

底层

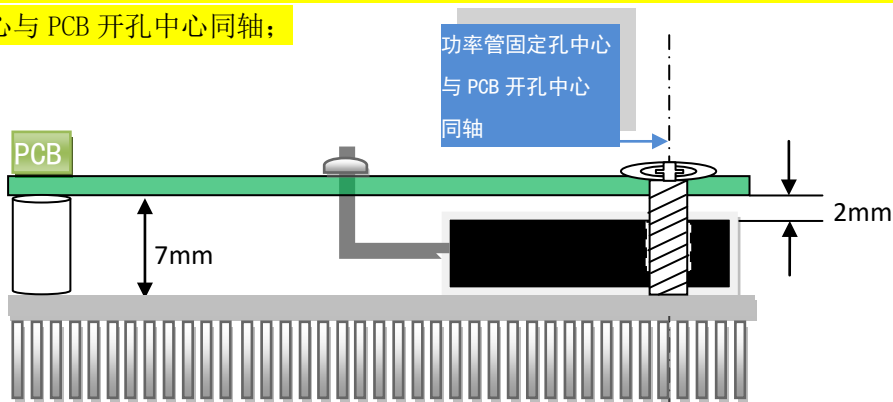


- 1)  橙色框内 PAD 加锡, 加锡厚度为 0.2mm;
- 2)  蓝色双线框内半透明覆盖的 PAD 区, 要求每个通孔内从底层至顶层注满焊锡;
- 3) J1~J6 端子, 底层加锡焊接, 焊锡熔化后, 电烙铁仍要停留 2~3 秒, 保证焊锡从过孔完全流到板子顶层.

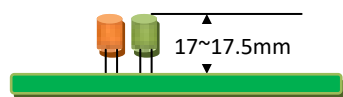
PCB 焊接	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
工艺要求	直流伺服	COBRA4842_V2	焊接	QM03320210817	V2	2/3	20210817

2. 焊接要求

- 1) J1~J6 的 PCB 接线端子，均须垂直于主板落到底焊接，严禁歪斜；
- 2) 功率管 Q301~Q312 共计 12 个（T0-247 封装的管子），管脚直角折弯
 - a) 高度：功率管的下表面（金属部分）距离 PCB 下表面 7mm 焊接；且要求功率管脚顶层和底层双面焊接；
 - b) 焊接后，功率管固定孔中心与 PCB 开孔中心同轴；



- 3) 温感热敏电阻 RT 紧贴 PCB 的下表面焊接（见右图）



- 4) 红色及绿色 LED 插件指示灯焊接高度为 17~17.5mm（见图 3）

- 5) J1（DC+）位置的焊接四方插脚铜柱（带孔），J2~J5 位置焊接四方插脚铜柱（不带孔）
- ※四方插脚铜柱（带孔）侧面有 M3 的螺纹孔，该孔要面向 DC+ 丝印方向，孔的方向严禁转 90 度焊接，否则无法固定铜排

