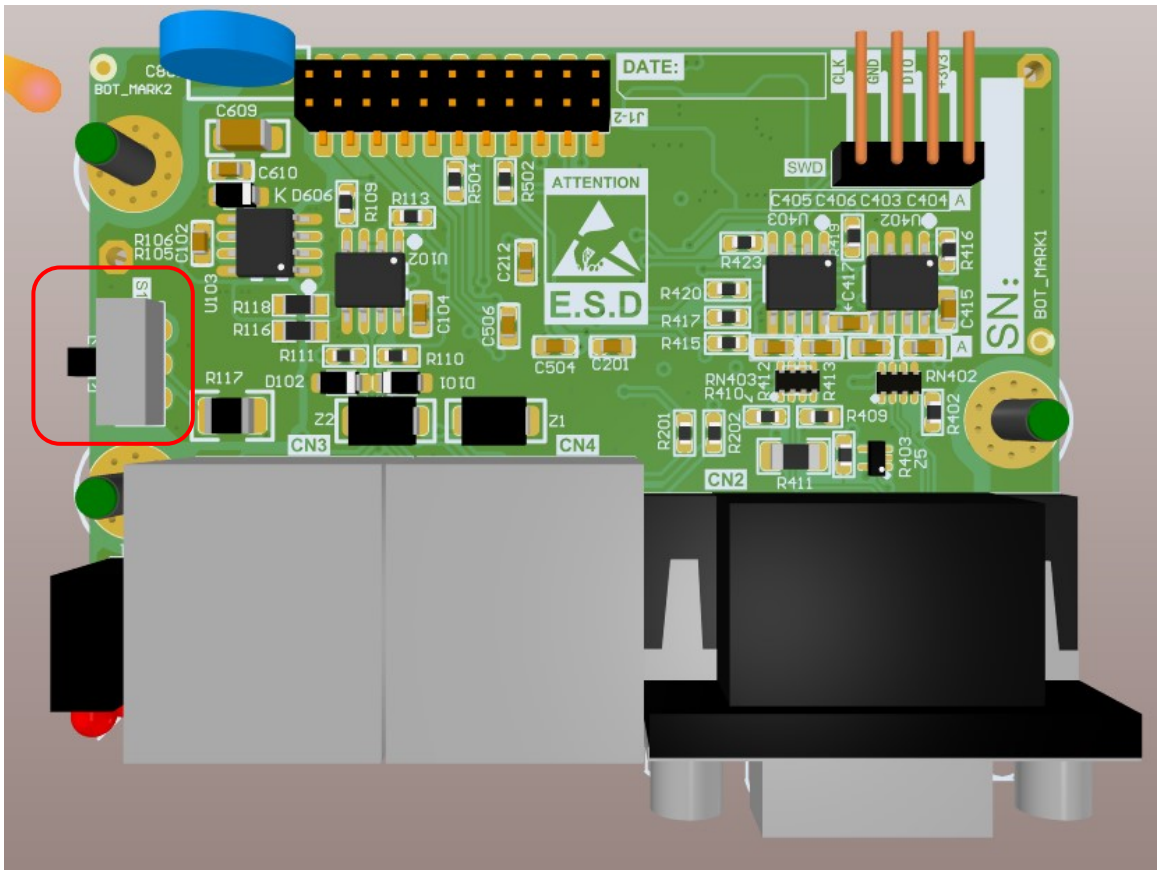
PCB 焊接工艺要求	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8015M_CON_V1	焊接	QM03322021902	V1	1/1	20220219

1)滑动开关 S1，洗板时，不要进入液体，否则会影响使用

（或者在洗完板后焊接 S1,之后用小刷子沾洗板水，局部清理焊接的管脚）



2） 元件实线丝印为零件焊接面，虚线表示在相反面的投影

3） 测试点，不接受沾锡

4） 所有排针排母及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;

5） 所有极性元件（注：其中二极管的负极都有字符“K”），严禁方向反;

6） 不接受虚焊，空焊，焊锡短路;

7） 未特殊说明的元件，均紧贴线路板焊接;

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;

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	