

产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
步进驱动器	SD266	组装	QM005	1.1	1/1	2025.09.02



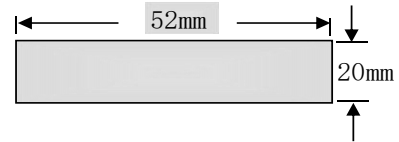
工具、工装及测试设备：

1 钢板尺	3、电动十字扭力螺丝刀	3.壁纸刀	4. 硅脂滚轮	5. 绝缘耐压测试仪
6 扭力校正仪				

步骤一 使用标准导热硅胶片

1 尺寸：52*20*0.7mm

2 每个驱动器需要 2 个导热硅胶片

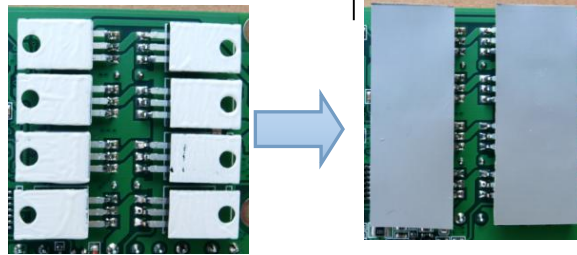


步骤二 涂覆硅脂及放置绝缘垫片

涂覆步骤

放置导热硅胶片：

导热硅胶片撕开表面的塑料片，居中贴到四个 MOS 管的散热板上，要求超出 MOS 边沿约 3mm ；

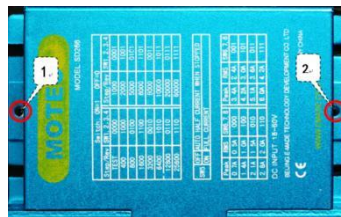
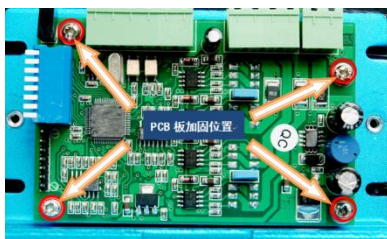


注意事项

步骤三 固定主板及组装外壳

在四个铆螺母上放置四个 0.5mm 的 M3 平垫

紧固主板的四个 $\Phi 3 \times 8$ 螺丝及上下盖组装的两个 $\Phi 3 \times 6$ 螺丝



- 1 使用壁纸刀时避免划伤发生。
- 2 组装过程中注意 ESD 静电防护
- 3 外壳不能有划伤

步骤四 耐压测试及再次功能测试

1 将驱动器电源短接在一起，用耐压表一端连接，另一端连接地线或驱动器散热片，进行 1000V 耐压隔离测试。如果绝缘耐压没有通过，蜂鸣器会想起报警，请进行 PCB 安装检查。

2 绝缘耐压测试通过后，再次测试功能（指令输入递增递减，正反转，使能释放）



：在绝缘耐压测试中，工作台脚踏位置放置绝缘垫；

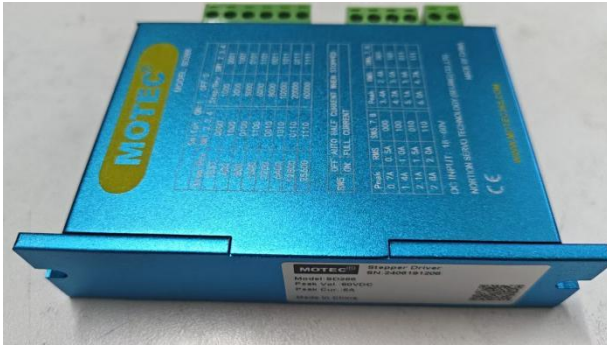
测试中，身体任何部位不许碰触正在打耐压的仪器及驱动器！



产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
步进驱动器	SD266	组装	QM005	1.1	2/2	2025.02.25

步骤五 入库前包装

- 1 在 SD266 驱动器背面右侧居中位置贴内标签，要求横平竖直，不能有褶皱和气泡。
- 2 将插头安装好，检查无松动后与合格证一同放入包装盒内。
- 3 在盒子侧面贴上外标签，标签要横平竖直，不允许有褶皱和气泡详情见参考图。



配件端子

型号	数量
5.08_2P 绿色插头	1
5.08_4P 绿色插头	1
5.08_6P 绿色插头	1

编制

审核

批准

日期

日期

日期