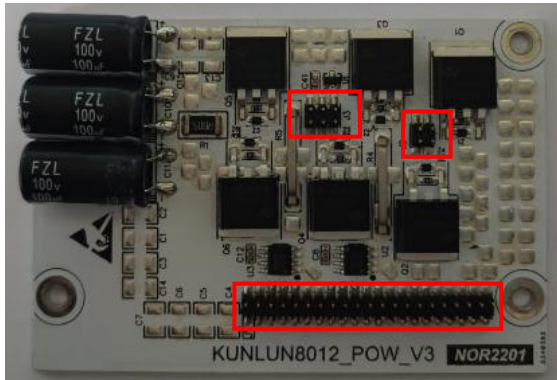


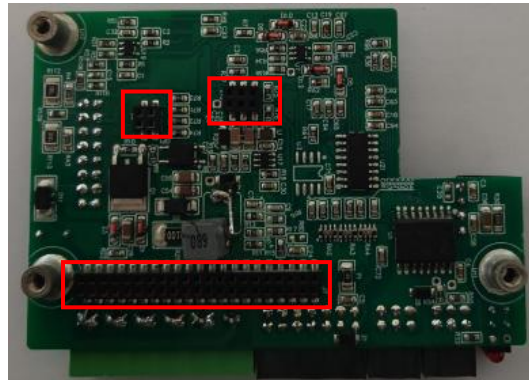
KUNLUN8012 组装指 导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服驱动器	KUNLUN8012	1	1	2023.01.06

一、组装功率板与控制板

- 1、组装前，先对铝基板底面3个安装孔去毛刺，使之保持平整；
- 2、将功率板（铝基板）上的排针（图1）与控制板上的排母（图2）一一对应，插紧插紧。组装好后如图（3）所示。



图（1）



图（2）



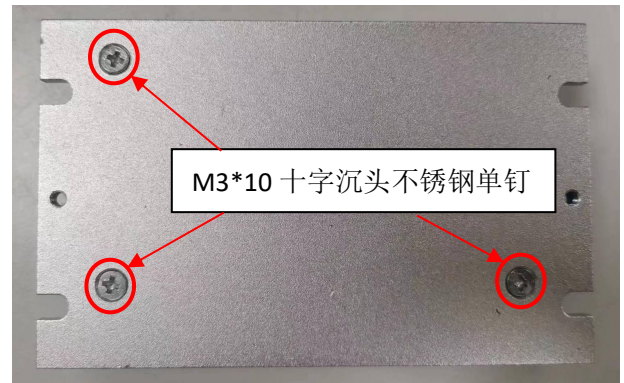
图（3）

二、安装底板

将组装好的功率板和控制板（图3）用3个 M3*10 十字沉头不锈钢单钉，安装到底板上（图4）。图（5）为安装好螺丝后的底板。紧固螺钉后要求铝基板与底板之间无缝隙，螺钉不要高于底板平面。



图（4）



图（5）

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

KUNLUN8012 组装指 导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
		直流伺服驱动器	KUNLUN8012	1	2

三、安装上盖

将上盖用 2 个 M3*5 组合螺钉安装到底板两侧。

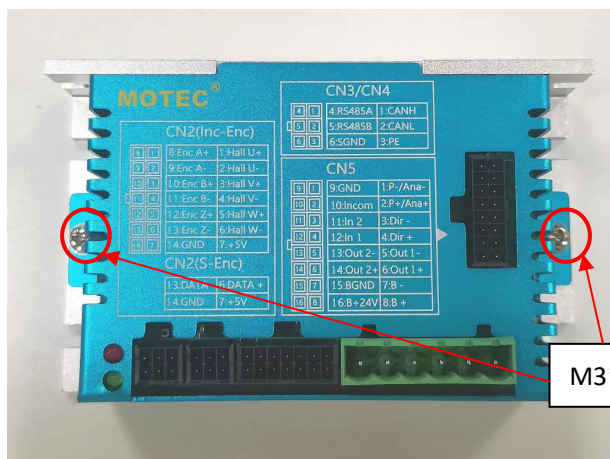


图 (6) 直插式 KUNLUN8012-SM-V-T

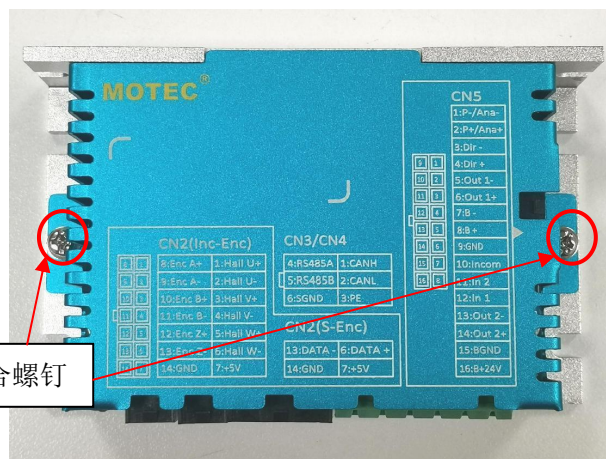


图 (7) 弯插式 KUNLUN8012-E-V-C

M3*5 组合螺钉

拷机测试完成后，粘贴标签、包装入库。

四、粘贴标签

1、内标签粘贴方向对应驱动器正面如图所示：

直插式（图 8）粘贴在绿色插头下方框线内，要求离外壳下边缘 0.5mm，不可贴于外壳边缘处或遮挡丝印字母；
弯插式（图 9）粘贴在正面左上方框线内。标签横置，在框线内左右居中粘贴。

要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角。

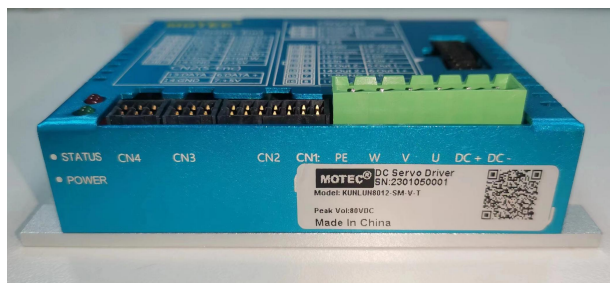


图 (8) 直插式 KUNLUN8012-SM-V-T

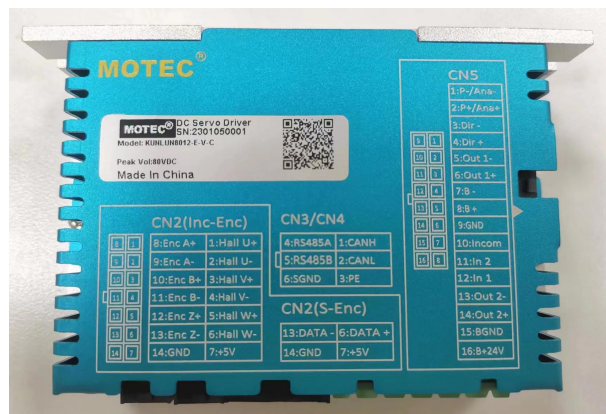


图 (9) 弯插式 KUNLUN8012-E-V-C

2、外标签粘贴于包装盒左侧面，标签横置，标签与包装盒上下边缘平齐，离左侧边缘 5mm。

要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角。



图 (10) 直插式弯插式通用 包装盒

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

KUNLUN8012 组装指 导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服驱动器	KUNLUN8012	1	3	2023.01.06

五、包装入库（以直插式 KUNLUN8012-SM-V-T 为例，弯插式 KUNLUN8012-E-V-C 步骤相同）

1、将插头和插针分别放入大小为 10x12cm 的密封袋内密封，将密封袋内空气排出并向下折叠。



图（11）

2、将驱动器按图（12）示方向放入大小为 17*15cm 的黄色包装袋内，驱动器下方放入合格证，将包装袋内空气排出并向下、向左折叠。



图（12）



图（13）

3、将驱动器和插件按图（14）所示放入大小为 13*8*3cm 的包装盒内，盖好入库。



图（14）



图（15）

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	