

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V9	1/3	2024-10-19

此文件适用于 Cobra4812 所有反馈的型号，包括：

COBRA4812-SM-G-C, COBRA4812-SM-V-C, COBRA4812-S-V-C, COBRA4812-E-V-C, COBRAE812-E-J-C 以及 COBRA4813-SM-G-C;

1. 检查 PCBA 的焊接

● 生产人员需要佩戴防静电手环进行操作

- 1) 所有元器件均紧贴线路板焊接
- 2) 所有插头插座要对齐中心位置，偏差要小于 0.2mm，否则影响上下板插接
- 3) C6 要平躺在线路板上，紧贴线路板，不能翘尾，注意极性，点胶（黑色 704 胶）
- 4) 绿色端子和电解电容的管脚，焊锡要透到线路板顶层；
- 5) 所有元件要横平竖直
- 6) 板上所有插孔不允许堵塞（上图红色框内）
- 7) 排针排母不能弯曲，焊点不得虚接
- 8) 在 L2 和 L3 之间点胶（黑色 704 胶），胶的高度是 3mm，确保这两个元件与线路板粘接在一起

2. 将控制板（图 1）按照孔位安装在铝基板（图 2）上，根据插针对正孔位，插针不能弯曲变形。

本驱动器由三块板构成：接口板（上）、控制板（中）、铝基板（下）

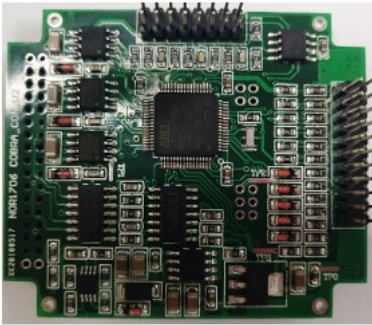


图 1

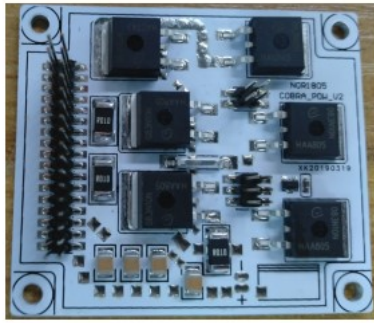


图 2

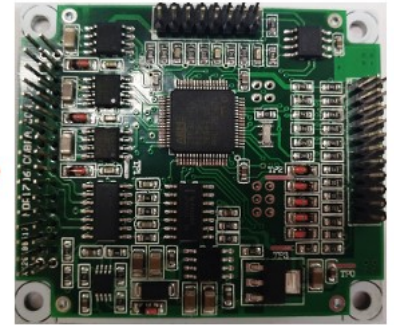


图 3

3. 再将接口板（图 4）安装在（图 3）上，插针对正孔位，插针不能弯曲变形。

（在此状态下，可以进行调试、拷机）

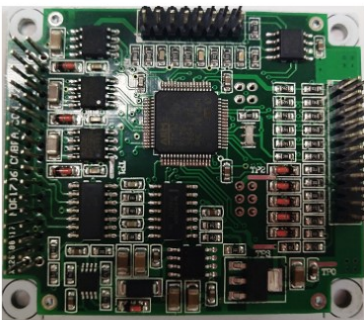


图 3

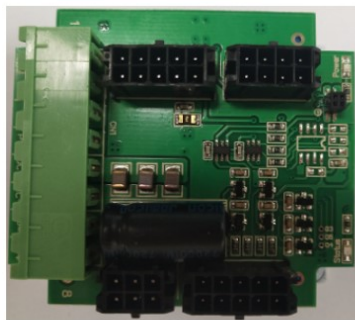


图 4

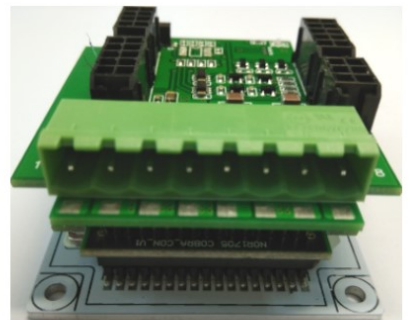
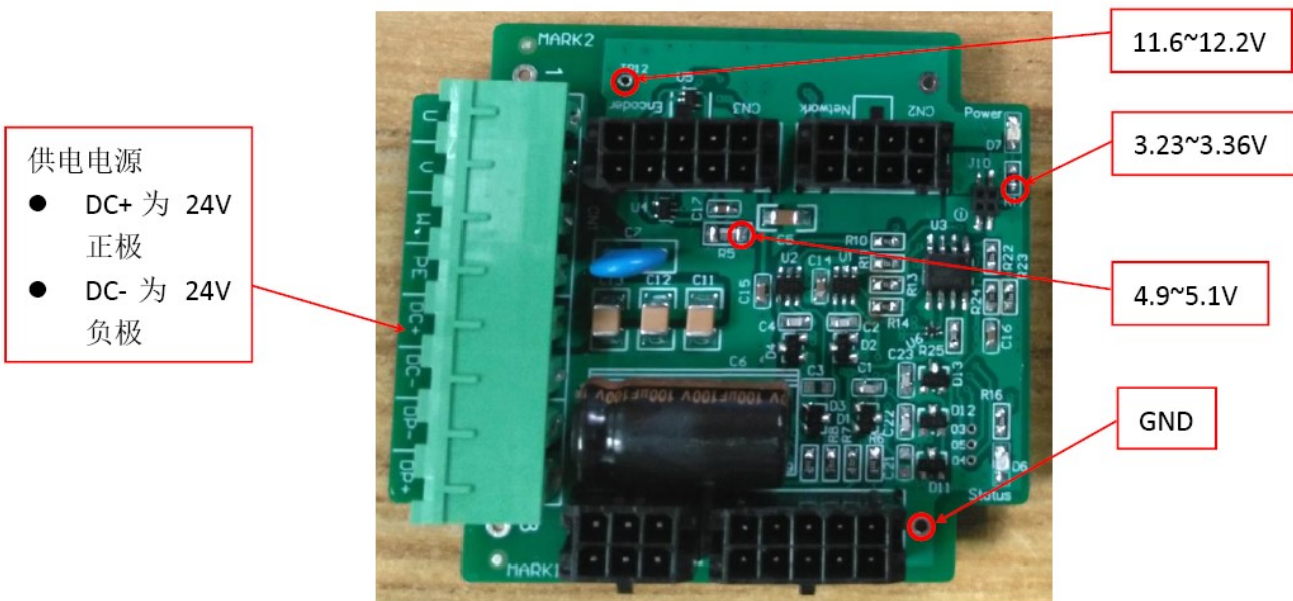


图 5

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V9	2/3	2024-10-19

4.测试各点电压



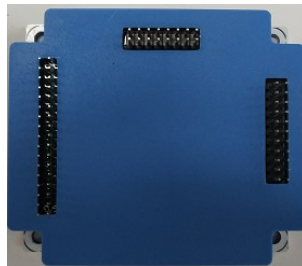
将铝基板、控制板、上板插接在一起，24Vdc 供电，测试上板各点对 GND 的电压在此范围内。

(DC-与 GND 是连接在一起的，是同一个电位；)

拷机完成后，装外壳、贴标签、包装入库。

5.粘接塑料壳

合格的驱动器，使用乐泰 435 胶，均匀抹在塑料壳的边沿，然后与铝基板紧密粘接，塑料外壳的边沿要与铝基板齐平，挤压出来的胶要用百洁布擦拭或刮掉。



6. 粘贴标签:

1) 标签粘贴要求



1) 标签粘贴于绿色接插件朝向右侧时，正向一侧，即丝印对侧；

2) 标签离外壳上边缘 0.5mm，左右居中粘贴；不可贴于外壳边缘处

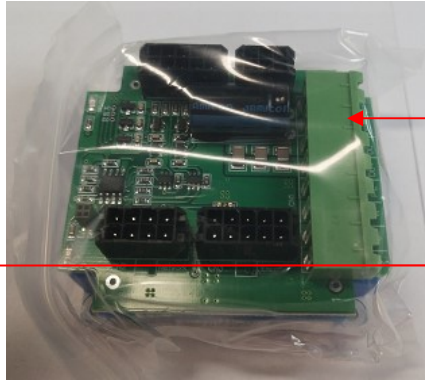
3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角；

编制		审核		批准	
日期		日期	第 2 页	日期	

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V9	3/3	2024-10-19

6. 包装流程如下:

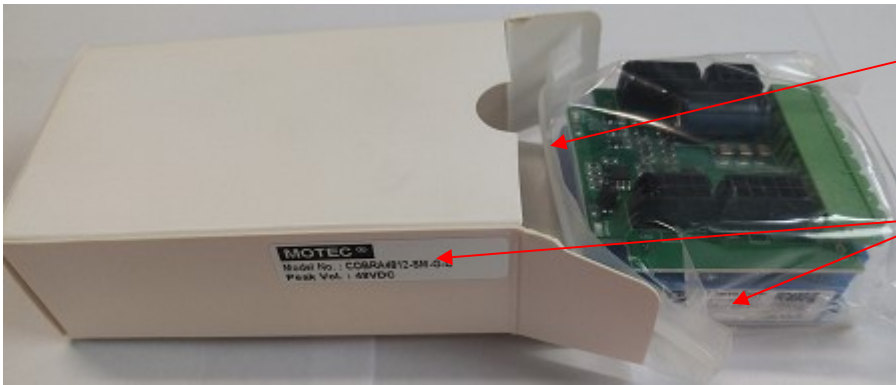
第一步: 将驱动器和接插件分别装入自封袋中



接插件一端朝向自封袋底部

包括: 黑色插头 2*3P 一个, 2*4P 一个, 2*5P 一个, 5.08_8P 绿色端子 一个, 合格证 一个, 配套插针 36 个

第二步: 将驱动器放入包装盒内, 朝向要与图片一致, 然后将接插件放入包装盒里



自封袋封口一侧朝向包装盒内部

驱动器标签与外包装标签朝向一致

第三步: 盖好包装盒



包装盒尺寸 100*60*35

1) 标签粘贴于包装盒侧方;

2) 标签横置, 标签离包装盒上边缘 3mm, 离右侧边缘 3mm;

编制	唐迪	审核		批准	
日期	2020-09-01	日期		日期	