

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	2020-6-9

此文件适用于 Cobra4812 所有反馈的型号，包括：

COBRA4812SMGC, COBRA4812SMVC, COBRA4812SVC, COBRA4812EVC, COBRAE812EJC 以及 COBRA4813SMGC;

1. 使用加热台增加铝基板上的 R010 电阻

● 人员需要佩戴防静电手环进行操作

焊接之前请务必确认焊台是否接地良好，台面不带电，带电的台面会损坏驱动器的铝基板；使用的电烙铁也不能有漏电或者静电；

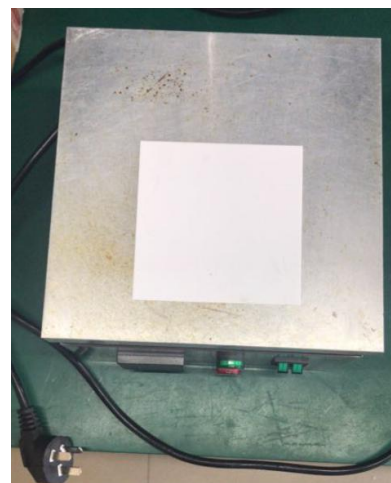
(使用万用表测试漏电的方法：加热台面、电烙铁的烙铁头对操作位置的地面，之间的电压要小于 10Vac)

● 在加热台上，要放一块陶瓷基板（绝缘导热），铝基板放在陶瓷基板上；

● R2 和 R3 的位置，要分别焊接三个 R010F/2512 电阻；

● R1 的位置是一个 R003F/2512 电阻；

● 电阻的丝印要朝上，并联的电阻两侧焊锡饱满，无虚焊、无漏焊；



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

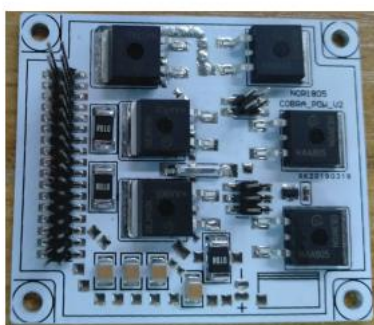


图 2



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)

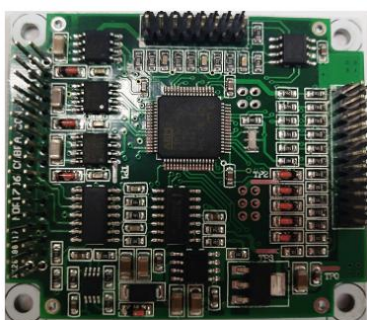


图 3



图 4



图 5

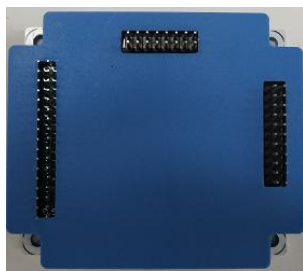
编制	唐迪	审核		批准	
日期	2019-07-04	日期		日期	

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	V2	2/3	2019-07-04

拷机完成后，装外壳、贴标签、包装入库。

4. 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，挤压出来的胶要擦拭或刮掉。



5. 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；

2) 包装盒标签粘贴要求



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；

3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角；

编制	唐迪	审核		批准	
日期	2019-07-04	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	V2	3/3	2019-07-04

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

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: 将接插件放入包装盒里



第四步: 盖好包装盒

包装盒尺寸 100*60*35

编制	唐迪	审核		批准	
日期	2019-07-04	日期		日期	