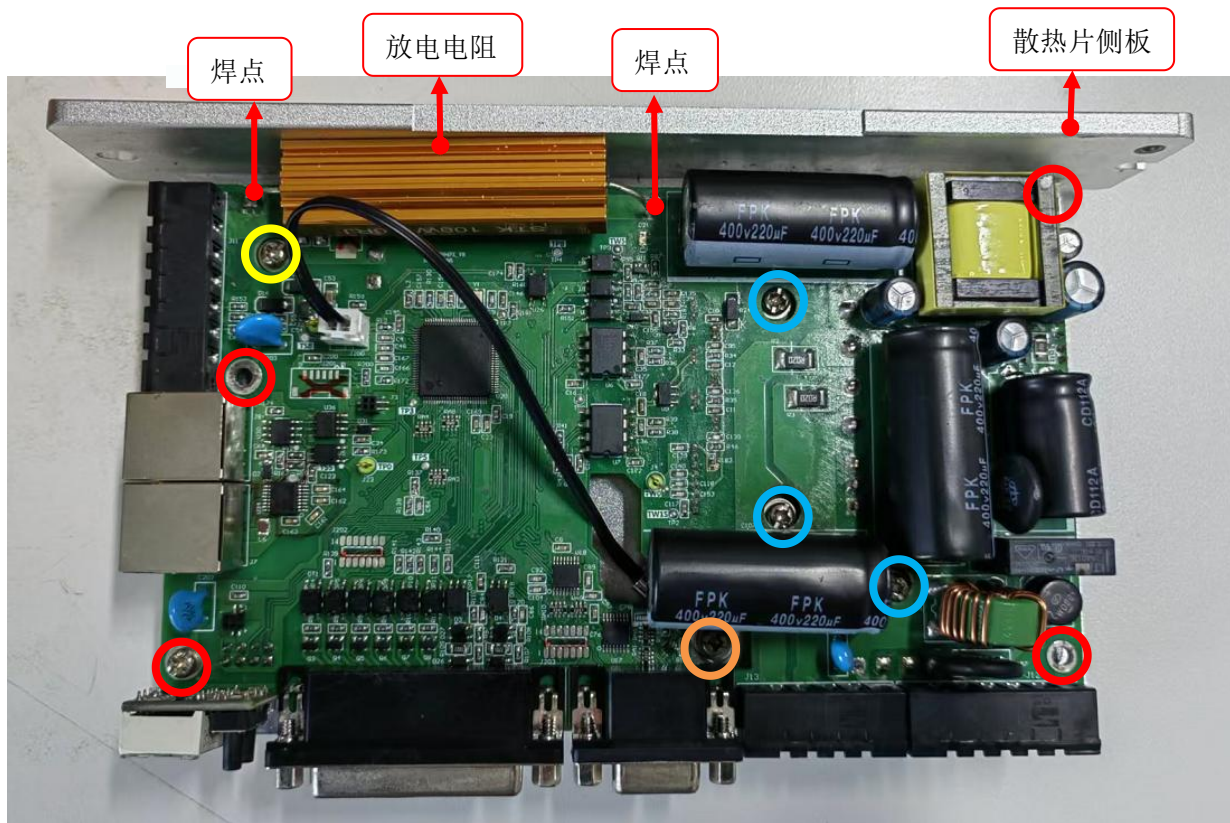


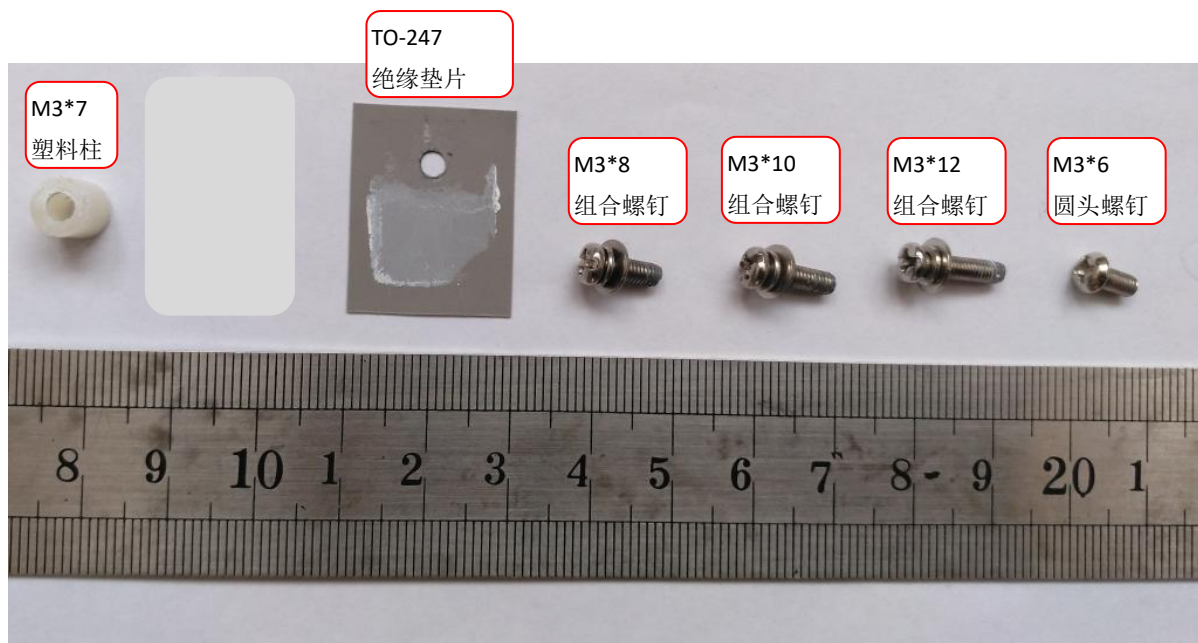
驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	交流伺服 F 版	ISED-F04F1(F2)(F3)	V9	1/3	2025-9-17

一、所需原料清单

名称	型号	数量	名称	型号	数量
组合螺钉	M3*8	3	塑料柱	M3*7*	4
组合螺钉	M3*10	1	十字盘头单钉 (碳钢镀镍)	M3*6	2
组合螺钉	M3*12	4	绝缘垫片	TO-247 灰色	1
圆头螺钉 (不锈钢)	M3*6	4			
十字盘头组合钉 (304 不锈钢)	M3*6	1			



图一



图二

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	交流伺服 F 版	ISED-F04F1(F2)(F3)	V9	2/3	2025-09-17

二、安装步骤

- 使用两个 M3*4 十字单钉，在散热片侧板上固定 150 Ω/100W 电阻，电阻腿焊接在两侧的焊点上；
- 使用滚轮将导热硅脂均匀抹在 IPM 和 MOS 管的金属面上
- 在 MOS 管的金属表面贴一个 TO-247 的绝缘垫片，垫片的孔与 MOS 管的孔对齐，垫片要完全挡住 MOS 管下平面，四边（每边）要多出 MOS 管 1mm 以上；
- M3*7 白色塑料柱，四个，放置在散热片底面（图一，红色圆圈下面）对应位置（对准孔位）；
- 把线路板放置在散热片底面，对准孔位；
- 紧固 8 个螺钉；

螺钉型号	M3*8 组合螺钉	M3*10 组合螺钉	M3*12 组合螺钉
图一中的位置	蓝色圈	黄色圈	红色圈
数量（个）	3	1	4
预紧固顺序	2	3	1
紧固顺序	1（首先紧固 IPM 的两个）	2	3

要求螺钉必须紧固到底，弹垫要压紧（遇到螺钉紧固到底，弹垫无法压紧时，可以在螺钉上增加一个 M3 平垫）

- 拿起紧固好的驱动器，从侧面检查，要求 IPM、MOS 管、整流桥必须紧贴散热片底面，没有任何缝隙；检测所有螺钉是否都已紧固，并且螺钉的十字花没有滑脱；
- 把热敏电阻的金属头拧到橙色圈的位置（使用 M3*6 组合螺钉），紧固，将白色插头插接到插座上；
- 安装上盖
对准两个按键孔，将上盖推入，使用 M3*6 不锈钢圆头螺钉紧固上盖；
- 用手检测两个按键，要能够流畅按下和弹起，且按键的安装高度要一致；

包装



图三



图四



图五

11. 贴内标签

（图三）将外壳表面擦拭干净；

“产品型号标签”的右下角距离上盖的右下角 10~12mm，X 轴和 Y 轴方向距离要相等，标签要横平竖直，不允许有气泡和褶皱；

“防撕毁标签”贴在距离上盖上沿 20~22mm 的位置，标签的中间与驱动器边沿齐平，标签要横平竖直，不允许有气泡和褶皱；

- （参照图五）使用 250*170 黄色塑料袋包装驱动器，多出来的部分进行折边，用折叠纸板架住驱动器，放入 230*180*110 的纸盒中，并放入“交流伺服小手册”、合格证；

驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	交流伺服 F 版	ISED-F04F1(F2)(F3)	V9	3/3	2025-09-17

13. 配件（端子），放入包装盒中

参照图五，装配端子和插座，放在 150*100mm 透明自封袋中；

型号	数量	型号	数量
5.08_5P 黑色弯插头（带锁）	1	DB15 插头、三排、黑色、针	1
5.08_4P 黑色弯插头（带锁）	1	DB15 插头盒	1 套
5.08_6P 黑色弯插头（带锁、带短接线）	1	DB44 插头、三排、黑色、针	1
		DB44 插头盒	1 套

14. 贴外标签（参照图六）

在盒子的正面贴外标，标签的右上角距离盒子的右上角 10~12mm，标签要横平竖直，不允许有气泡和褶皱；



图六

15. 入库

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	