

| | | | | | |
|----------|----------|--------------------|----|-----|-----------|
| 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-F30F1(F2)(F3) | V9 | 1/3 | 2023-12-9 |

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 | 8 | 塑料柱 | M4*3 | 4 |
| 组合螺钉 | M3*10 | 4 | 塑料柱 | M4*4 | 2 |
| 组合螺钉 | M3*14 | 2 | 塑料柱 | M3*7 | 2 |
| 装饰钉 | M3*6 | 4 | 角码 | M3 90 度折弯 | 4 |
| 自攻钉 | M3*35 | 2 | 热敏电阻 | 5K1%3950 (带 XH 端子) | 1 |
| 圆头螺钉 | M3*6 | 2 | 绝缘垫片 | TO-220 灰色 | 1 |
| 弹垫 | M3 | 2 | 红网纸垫片 | M3 厚度 1mm | 2 |
| 插簧 | DJ622-6.3 (带护套) | 2 | | | |

安装



| | | | | | |
|----|--|----|--|----|--|
| 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 | ISED-F30F1(F2)(F3) | V9 | 2/3 | 2023-12-9 |

M3*8 组合
螺钉+绝缘粒M3*10
组合螺钉M3*14 组合螺钉
+1mm 红钢垫片M3*24
自攻螺钉M3*8
组合螺钉M3*6
装饰钉M4*3
塑料柱M4*4
塑料柱

角码

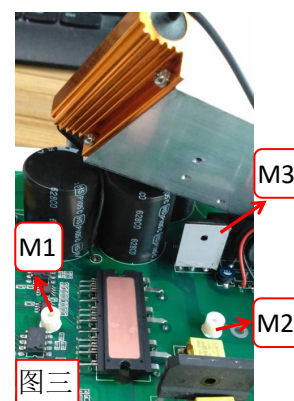


图二

安装:

- 将 150 Ω/100W (STK RX24-100W150 Ω) 电阻腿向下折弯后留的长度与电阻主体外沿齐平, 高温线包线长度 4mm, 焊接后套热缩管; (高温线, 左边的一根长度为 80mm, 右边的一根长度为 110mm, 电阻的管脚距离金属壳要 2mm 以上)
- 在高温线的另一头, 焊接一个插簧 (DJ622-6.3 带护套);
- (参照图三) 使用 M3*6 圆头螺钉 (加弹垫), 将 150 Ω/100W 电阻紧固在散热片上;
- M3*7 白色塑料柱, 2 个, 放在 M1 和 M2 位置 (对准线路板上的孔位);
- 使用滚轮将导热硅脂均匀抹在 IPM 的金属面上;
- (参照图三) 散热片紧贴 IPM 金属面, 按照下面的顺序, 先预紧固螺钉, 再紧固螺钉;

| 螺钉型号 | 螺钉数量 | 使用位置 | 预紧固顺序 | 紧固顺序 |
|-------------------------|------|-------------------------|-------|------|
| M3*10 组合螺钉 | 2 | 整流桥 | 3 | 3 |
| M3*8 组合螺钉 | 1 | MOS 管 (M3) | 4 | 4 |
| M3*10 组合螺钉 | 2 | IPM 固定孔 (线路板背面) | 2 | 1 |
| M3*14 组合螺钉 +1mm 红钢垫片 | 2 | 散热片固定孔 (线路板背面, 螺钉穿过塑料柱) | 1 | 2 |
| M3*8 组合螺钉 | 1 | 5K1 热敏电阻 (带 XH 端子) | 5 | 5 |



图三

- 散热片安装完成后, 将热敏电阻的引出线紧贴线路插入主板的 J200 插座;
- 将放电电阻上的两个插簧插在主板的 RL2、RL3 插片上, 要插到底;
- 拿起紧固好的驱动器, 从散热片底面检查, 要求 IPM、MOS 管、整流桥必须紧贴散热片, 没有任何缝隙;
- (图一) 将放电电阻的引出线焊接在图中两点的位置, 焊点光滑;
- 外壳底盖四边的铆柱上, 分别放上角码, 在角码放上 M4*3 塑料柱, ; 底盖中间的两个铆柱, 放上 M4*4 塑料柱;
- 将线路板按照固定孔的位置, 放在外壳底盖上, 角码的侧面距离底盖的边沿 1mm, 保持角码横平竖直;
- 使用 M3*8 螺钉 (共 6 个) 紧固线路板到底盖上, 要求正面的线路板与外壳底盖平行;

| | | | | | |
|----|--|----|--|----|--|
| 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 | ISED-F30F1(F2)(F3) | V9 | 3/3 | 2023-12-9 |

14. 用 M3*35 自攻螺钉将风扇紧固在散热片的右侧（参照图一），风扇标签靠近散热片，风扇放在散热片的中间位置，螺钉卡在散热片最上面的两个齿之间，风扇与散热片之间不能有缝隙；

15. 安装上盖

对准两个按键孔，将上盖推入，使用 M3*6 装饰钉（四个）紧固上盖；

16. 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



图四



图五



图六

17. 贴膜、贴内标签（将外壳表面擦拭干净，图四）

“面板贴膜”要注意对位，膜要完全紧贴在外壳上，不允许任何悬空、气泡、褶皱；

“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；

18. （参照图五）使用 340*247 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 268*220*130 的纸盒中，并放入“交流伺服小手册”、合格证；

19. 配件（端子）

参照图六，装配端子和插座，放在两个 120*80mm 透明自封袋中；

| 型号 | 数量 | 型号 | 数量 |
|------------------------|----|-----------------|-----|
| 7.62_5P 黑色弯插头（带锁） | 1 | DB15 插头、三排、黑色、针 | 1 |
| 7.62_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 |

20. 贴外标签（参照图）

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；

21. 入库



图七

| | | | | | |
|----|--|----|--|----|--|
| 编制 | | 审核 | | 批准 | |
| 日期 | | 日期 | | 日期 | |