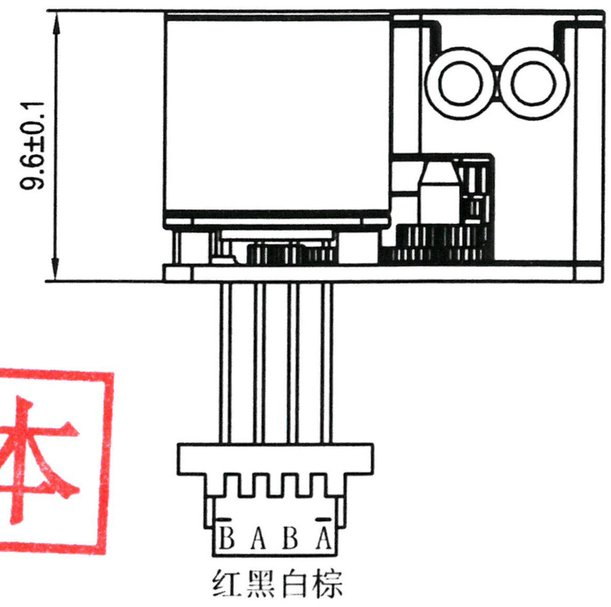
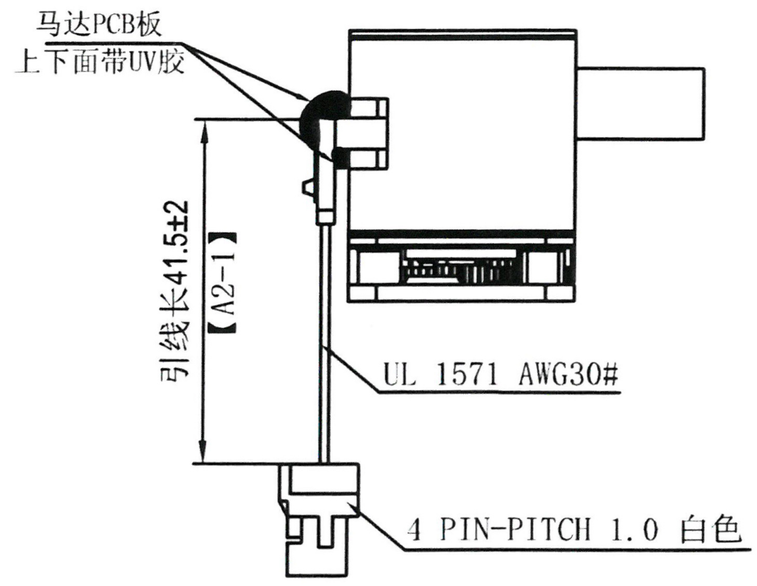
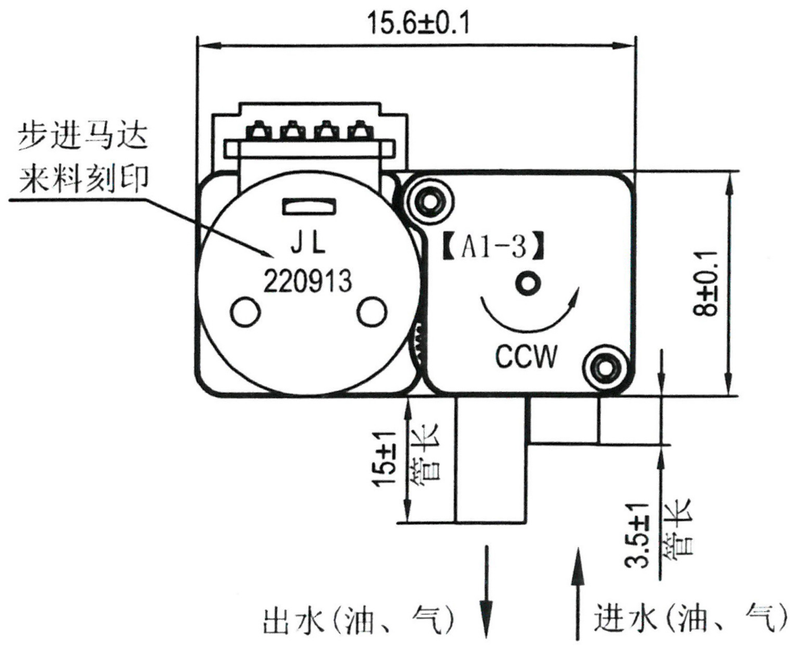
深圳市亚特联科技有限公司
产品检验标准

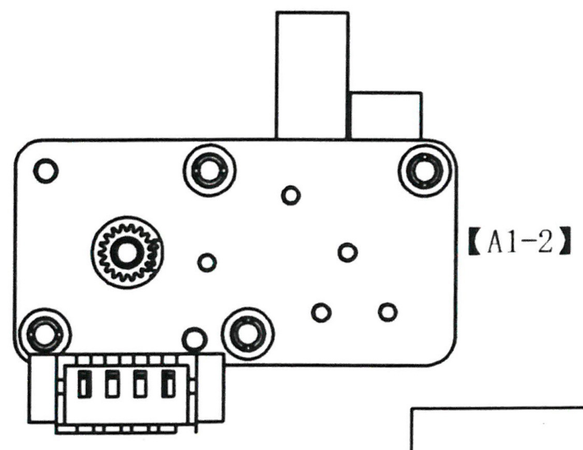
Model:	YJSDJ-08U08PM-55-0582	Rated Voltage:	5.0V	NO.	F158-2	Edition:	A3	Date:	2022-12-21

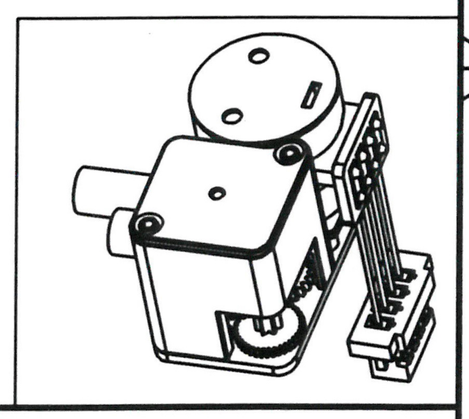




正本







	检测项目	检测标准	检测方法	工具/仪器	客户标准
电气性能	额定电压	DC 5V（步进马达）	万用表校对	万用表	DC 5V
	空载电流	260±10% mA	步进电机测试电源	电流表	300mA Max
	工作频率	1500PPS		步进电机测试仪	1500PPS
机械性能	外形尺寸	参考外形图	卡尺检验	卡尺	参考外形图
	流量【A1-5】	≥0.9 ml/min	流量专用工装检测	流量专用工装	≥0.9 ml/min
	气压【A3-1】	≥25kPa	气压专用工装检测	气压专用工装	≥25kPa
	噪音	≤40dBA	距离电机轴端100mm	分贝仪	≤40dBA
	振动	空载手感无异常	手感	手感	空载手感无异常
	进、出水方向	面对软管，左出右进	泵水/目测	水、量杯	面对软管，左出右进
外观	马达连接	不得松动、晃动	目测/手感	目测/手感	不得松动、晃动
	泵体连接	不得松动、晃动	目测/手感	目测/手感	不得松动、晃动
	泵盖连接	不得松动、晃动	目测/手感	目测/手感	不得松动、晃动
	引线线序	线序正确	目测	目测	线序正确
	PCB板居中位置	马达PCB板居中	目测/工装检测	目测/工装	马达PCB板居中
	PCB板打胶	上下面均点胶	目测	目测	上下面均点胶
	齿轮箱外观	无锈斑、划痕、缺损不良	目测	目测	无锈斑、划痕、缺损不良

备　注

工艺参数：
1. 起步齿压配高度1.55（+0.05，0）；【A1-1】
2. 减速比：(37/18)*(29/28)*(36/15)(23/7)*(23/7)=55.16
3. 齿轮要清洗干净，不得有碰伤及脏污；
4. 齿轮润滑脂（Y.003.000000.101 全合成齿轮油，PEM 24-100 PLUS）；【A1-4】
5. 采用流量测试专用工装测试流量。【A1-5】
6. 外观检测马达PCB板上下面打胶、居中位置、线序正确。【A1-6】
7. 采用气压测试专用工装测试气压，工装连接软管长端，充气时间40s。【A2-2】【A3-1】

标记	修改内容	版本	日期
【A3-1】	1、气压标准≥12KPa调整为≥25KPa。	A3	2023.11.01
【A2-1】	1、引线长40±2调整为41.5±2。	A2	2023.08.09
【A2-2】	2、增加气压测试。		
【A1-1】	1、起步齿压配高度1.6（+0.05,0）调整为1.55（+0.05,0）。	A1	2023.06.09
【A1-2】	2、下板取消螺纹孔。		
【A1-3】	3、取消激光焊接工艺。		
【A1-4】	4、油脂由Y.003.000000.026变更为Y.003.000000.101。		
【A1-5】	5、取消流量测试三分钟计算平均值，按专用工装测试。		
【A1-6】	6、外观检测马达PCB板上下面打胶、居中位置、线序正确。		
	首版发行。	A0	2022.12.21

DRAWING: 制作:	22-11.02	MODIFIED: 校对:		CHECKED: 审核:	22-11.2	APPROVED: 批准:	