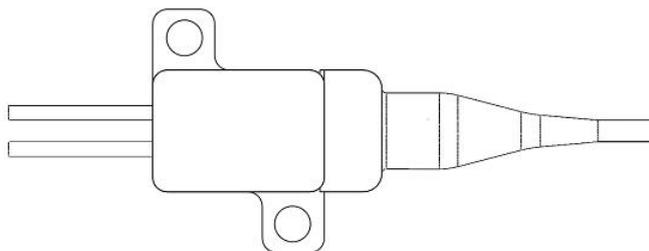


## 激光器安装说明

### (一) 产品类型 1(T1)



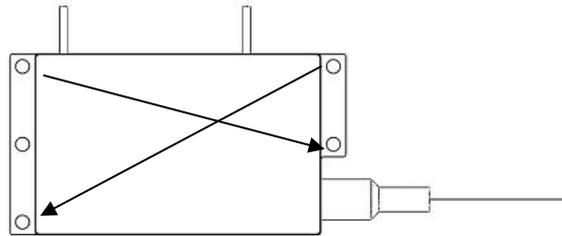
- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M2 螺丝，使用 M2.5 螺丝容易与安装孔干涉，造成产品变形，引起产品失效；
- 热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 先用小扭力固定第一颗螺丝，严禁锁死第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

### (二) 产品类型 2(T3)



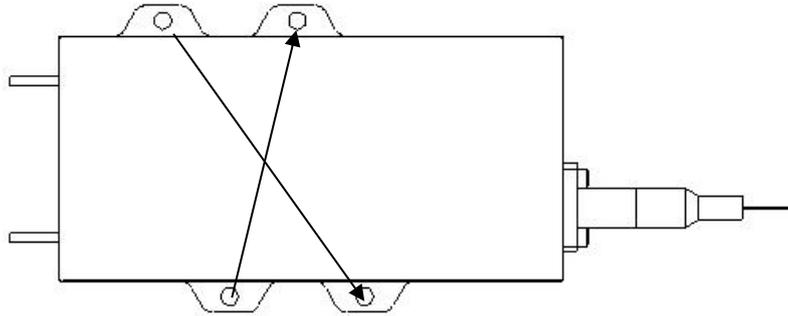
- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M3 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 先用小扭力固定第一颗螺丝，严禁锁死第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

### (三) 产品类型 3 (T3S, T5, T60W, T8)



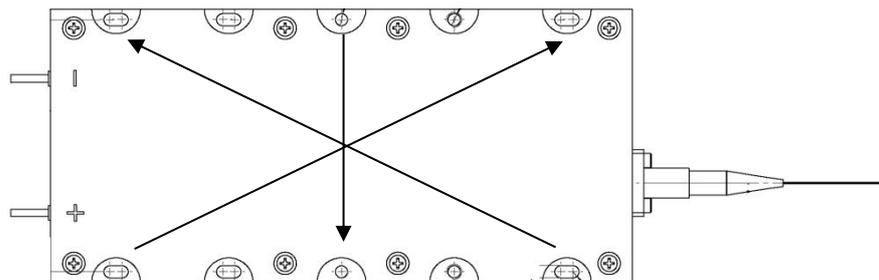
- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M2.5 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 采用对角线安装顺序，先用小扭力固定第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，依次用小扭力安装第三，第四颗螺丝，在未安装完所有螺丝前，严禁锁死螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

### (四) 产品类型 4 (T90, T120, T320, TD17, TD22, TD38)



- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M3 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 采用对角线安装顺序，先用小扭力固定第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，依次用小扭力安装第三，第四颗螺丝，在未安装完所有螺丝前，严禁锁死螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

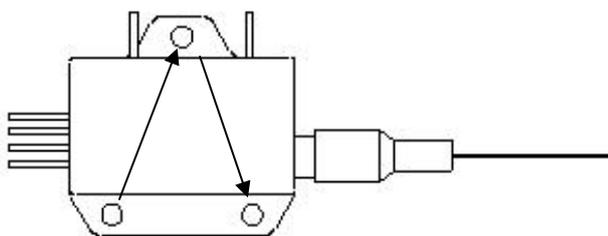
## (五) 产品类型 5 (ME22, ME24, ME30)



- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M3 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 采用对角线安装顺序，先用小扭力固定第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，依次用小扭力安装第三，第四颗螺丝，在未安装完所有螺丝前，严禁锁死螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。

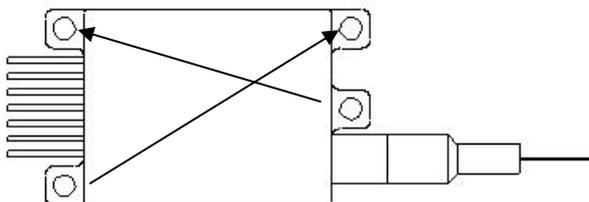
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

## (六) 产品类型 6 (MF)



- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M3 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；
- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 采用对角线安装顺序，先用小扭力固定第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，依次用小扭力安装第三，第四颗螺丝，在未安装完所有螺丝前，严禁锁死螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。

## (七) 产品类型 7 (YHJ)



- 首先在产品底部均匀涂抹导热硅脂或其它导热材料，导热硅脂不宜太厚；
- 建议使用 M3 螺丝，热沉安装孔间距公差宜过窄或过宽，容易造成产品变形，引起产品失效；

- 使用标准扭力批安装螺丝，扭力 $<3.0\text{N}$ ；
- 采用对角线安装顺序，先用小扭力固定第一颗螺丝，再用小扭力固定第二颗螺丝，依次用小扭力安装第三，第四颗螺丝，在未安装完所有螺丝前，严禁锁死螺丝，最后用大扭力锁紧螺丝。
- 涂抹导热脂和安装螺丝时，注意保护光纤和防止静电。