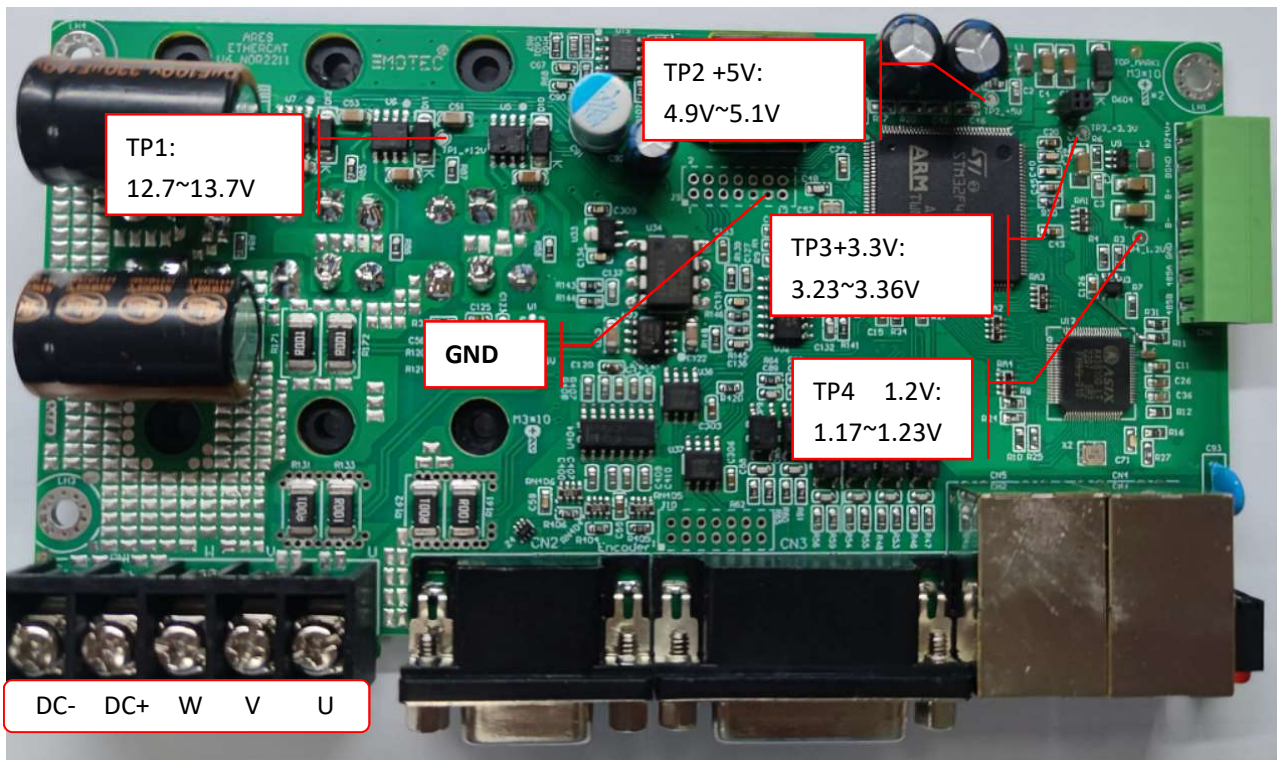


组装测试 指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8020N-E-S1E	V1.0	1/4	20230306

1、电源电压测试点：

在 DC- / DC+ 之间加 24V 电压，测试各点电压值 ；



- TP1、TP2、TP3、TP4 是相对于 GND 的电压 ；

2、烧录程序，使用离线烧录器，烧录驱动器程序 “ARES8020N-E-S1E_20230306.hex”

组装测试 指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8020N-E-S1E	V1.0	24	20230306

安装前检查：

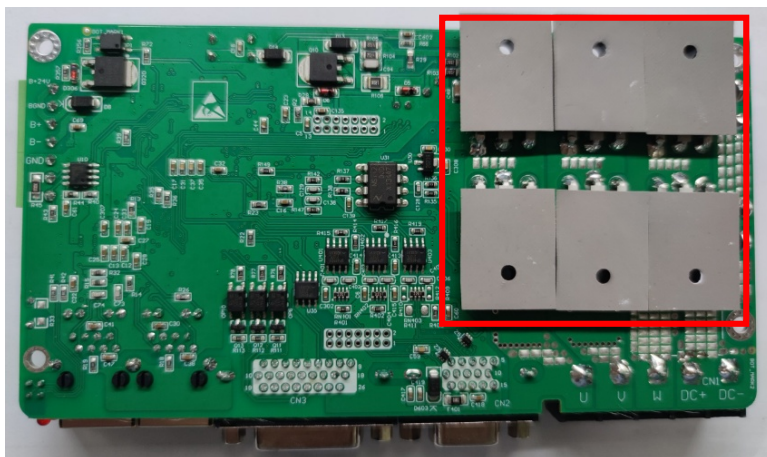
1、确保散热底板的所有铆螺母底座不高于底板外表面；



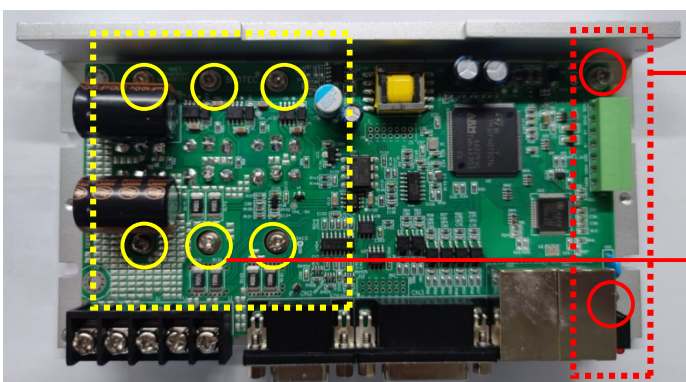
驱动器组装：

1、在六个功率管上均匀涂抹导热硅脂，然后将绝缘垫片对准螺孔位置覆盖在功率管上；

如图所示：



2、将 PCB 板与底板进行安装；



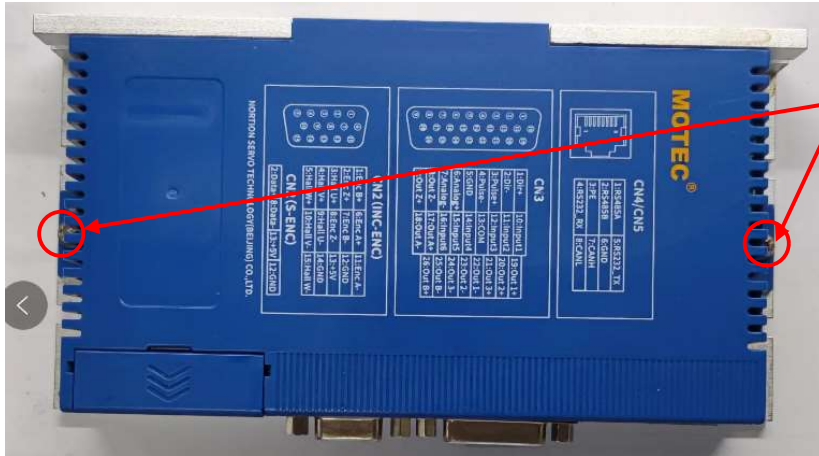
1) 用 2 个 M3X10 的组合螺钉，将 PCB (红色圆圈位置) 与底板进行预固定；

2) 用 6 个 M3X10 的组合螺钉，将功率管(黄色圆圈位置)与底板进行固定；

3) 将所有螺钉拧紧；

组装测试 指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8020N-E-S1E	V1.0	3/4	20230306

3、安装上盖



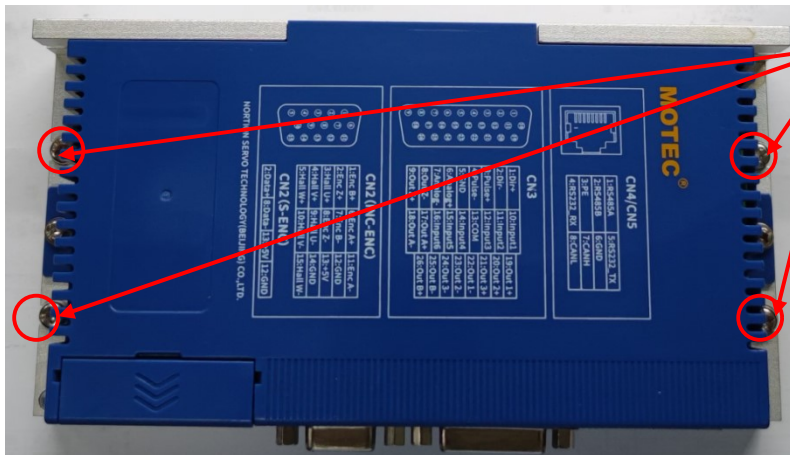
用 2 个 M3X8 的组合螺钉将上盖与散热片进行安装固定：

4、散热片涂导热硅脂；



散热片在红框区域均匀涂抹导热硅脂；
距离上下边约 5mm；
距离左右边约 10mm；

5、安装散热片；



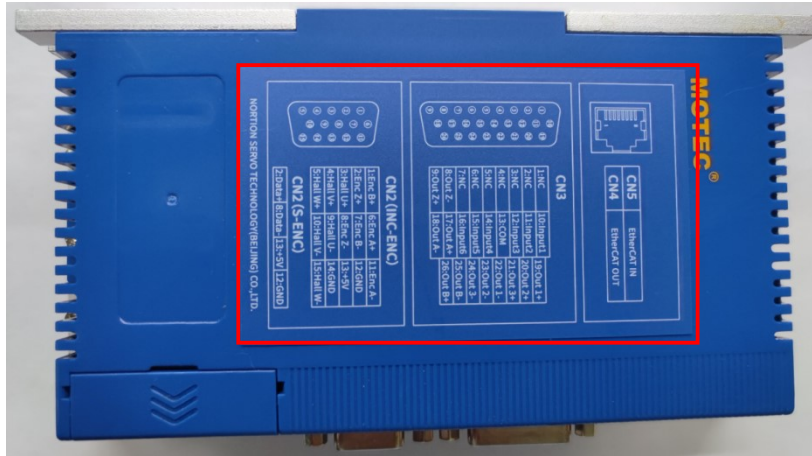
用 4 个 M4X12 的组合螺钉将驱动器底板与散热片固定

组装测试 指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8020N-E-S1E	V1.0	4/4	20230306

6、耐压测试

驱动器各个端口（栅栏端子、编码器口、IO 口）引出线对外壳打耐压，1.2KVdc，2mA 漏电流，持续 30 秒，无放电声、无飞弧；

7、上盖部分丝印贴膜



使用 ARES8020N-E-S1E 的贴膜覆盖掉原来上盖的丝印，要做到不能盖上橙色 MOTEC 商标，位置方正。

8、进入测试阶段

9、贴标签

包装（装入黄色塑料袋、放入泡棉、放入接插件、贴外标）
入库

编制	徐永荣	审核		批准	
日期	20230306	日期		日期	