

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服驱动器	COBRA4812N-E-J-C-S1C	V1.0	1/3	2024-02-21

此文件适用于Cobra4812N所有反馈的型号，包括：

COBRA4812NSMGCS1C, COBRA4812NSMVCS1C, COBRA4812NSVCS1C, COBRA4812NEVCS1C, COBRA4812NEJCS1C以及COBRA4813NSMGCS1C;

所需材料：

- (1) 铝基板（下）、控制板（中）、接口板（上）、塑料外壳；
- (2) 两个沉头螺丝（规格3×18）；
- (3) 24V实验电源一台（可调节电压18~60V，有电压和电流显示）；
- (4) 万用表一个；

1. 将控制板（图1）按照孔位安装在铝基板（图2）上，根据插针对正孔位，插针不能弯曲变形。
本驱动器由三块板构成：接口板（上）、控制板（中）、铝基板（下）



图 1

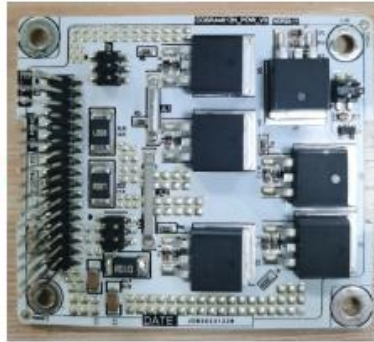


图 2



图 3

2. 再将塑料外壳（图4）安装在（图3）上



图 3



图 4



图 5

3. 再将接口板（图6）安装在（图5）上，插针对正孔位，插针不能弯曲变形。（注：图6接口板中铆柱上的膜要揭掉（在此状态下，可以进行调试、拷机）



图 5

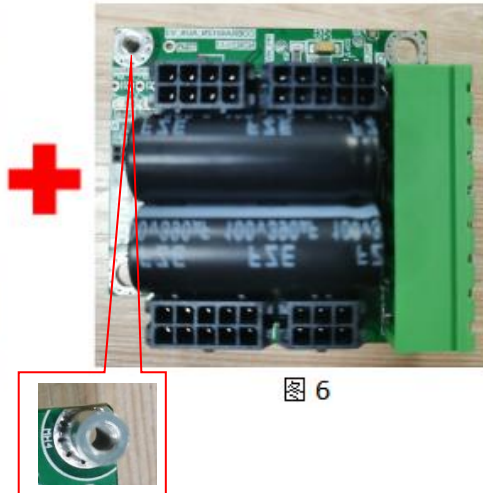


图 6



图 7

编制	霍春一	审核		批准	
日期	2024-02-21	日期		日期	

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服驱动器	COBRA4812N-E-J-C-S1C	V1.0	2/3	2024-02-21

4. 将铝基板、控制板、塑料外壳、上板插接在一起后，安装沉头螺丝（规格：3×18）



图 8

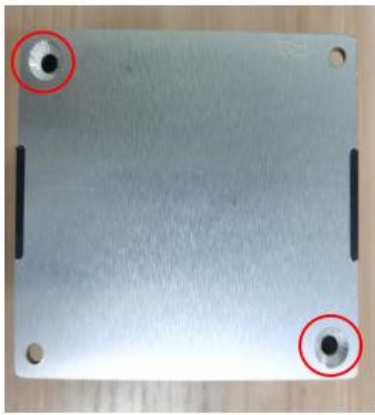


图 9

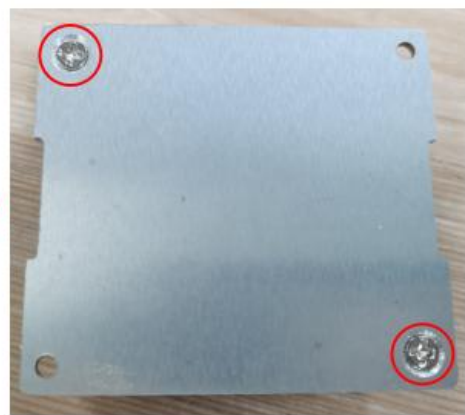
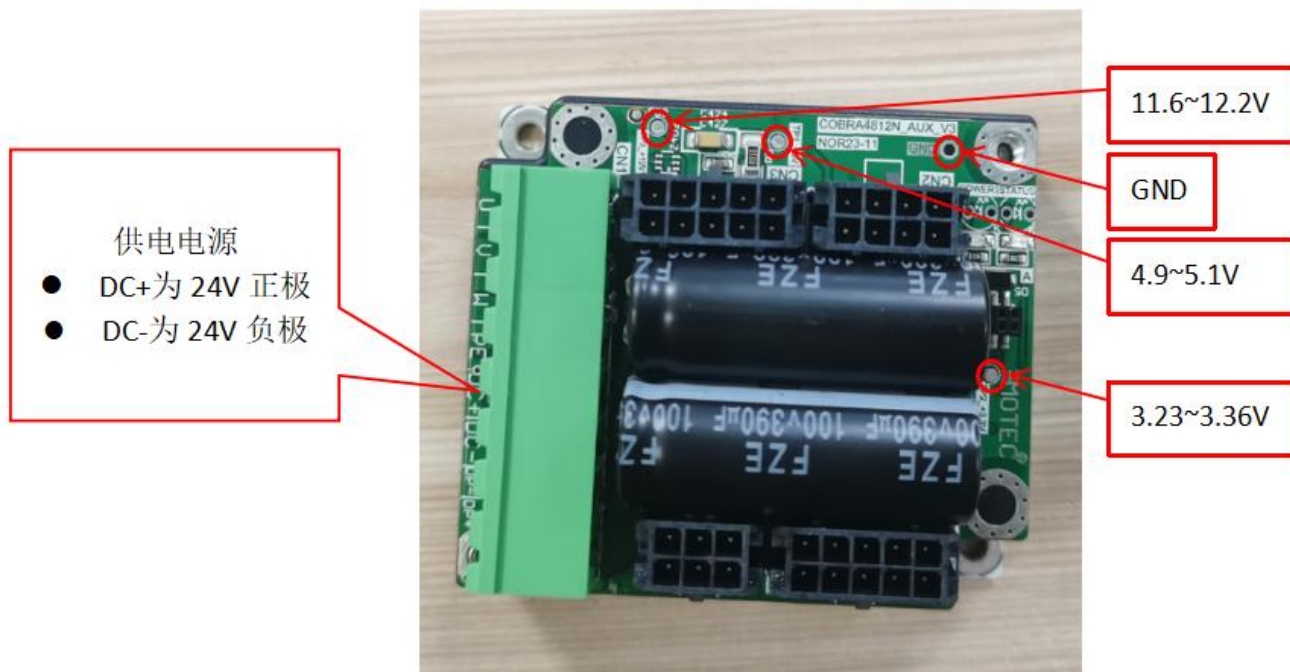


图 10

5. 电压测试

将组装好的驱动器进行24VDC供电，使用万用表测试上板各点对GND的电压在此范围内。

（DC-与GND是连接在一起的，是同一个电位；）



至此，驱动器安装流程结束，进入拷机前测试环节和入库前测试环节，请参考相关文档进行操作

6. 已经入库前回环测试调试完成的驱动器，进行入库前包装流程，参考以下步骤进行

1) 标签粘贴要求



- 1) 标签粘贴于绿色接插件朝向右侧时，正向一侧，即丝印对侧；
- 2) 标签离外壳上边缘0.5mm，左右居中粘贴；不可贴于外壳边缘处
- 3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角；

编制	霍春一	审核		批准	
日期	2024-02-21	日期		日期	

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服驱动器	COBRA4812N-E-J-C-S1C	V1.0	3/3	2024-02-21

2) 包装盒标签粘贴要求



包装盒尺寸100*60*35

1) 标签粘贴于包装盒侧方;

2) 标签横置, 标签离包装盒上边缘3mm, 离右侧边缘3mm;

3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角;

7. 包装流程如下

1) 将驱动器和接插件分别装入自封袋中



接插件一端朝向自封袋底部

包括: 黑色插头2*3P 一个, 2*4P 一个, 2*5P 两个, 5.08_8P绿色端子 一个, 合格证 一个, 配套插针 50个

2) 将驱动器放入包装盒内, 朝向要与图片一致



自封袋封口一侧朝向包装盒内部

驱动器标签与外包装标签朝向一致

先将接插件放入盒中, 再将驱动器、合格证放入盒中, 包装好入库;

编制	霍春一	审核		批准	
日期	2024-02-21	日期		日期	