

驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8015M	V1	1/2	2022-6-7

一、所需原料清单

名称	型号	数量
组合螺钉	M3*10	6
组合螺钉	M3*6	8
单头六角铜柱(螺钉)	M3X11+6	1
双通六角铜柱	M3X11	2
绝缘垫片	TO-247 灰色	6
组合螺钉(8020M用)	M4*10	4

二、安装步骤

- 1、在功率板 MH4、MH6 位置，分别安装 M3X11 双通六角铜柱，反面用 M3*6 组合螺钉进行固定；位置如图 1、图 2 所示；

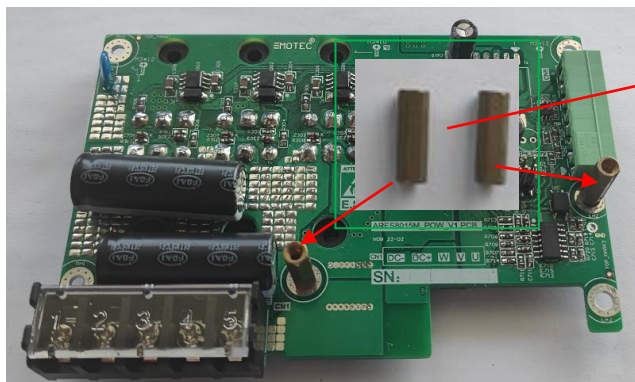


图 1

M3X11
双通铜柱

M3*6

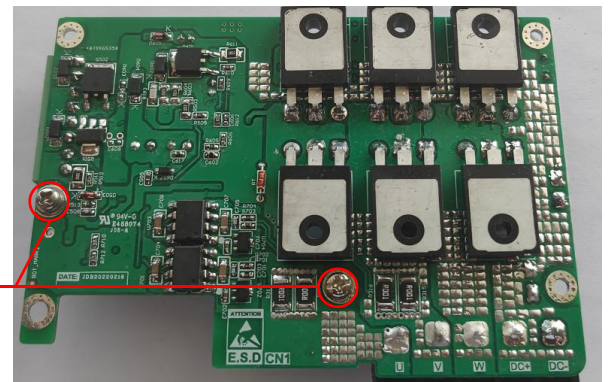


图 2

- 2、在散热片 6 个 MOS 管对应位置放置 TO-247 绝缘垫片，垫片要完全挡住 MOS 管下平面。如图 3 所示；，四边（每边）要多出 MOS 管 1mm 以上；



图 3

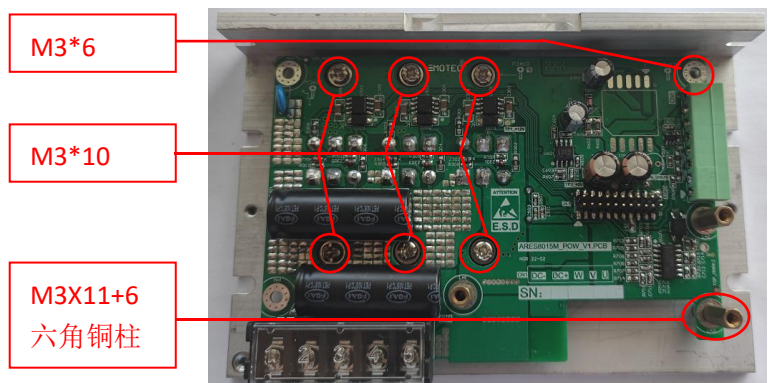


图 4

- 3、将功率板放置在散热片上，MOS 管的孔与散热片的孔对齐。使用 6 颗 M3*10 螺钉进行固定安装。位置如图 4 所示；

- 4、用 M3X11+6 单头六角铜柱（螺钉），在功率板 MH5 位置进行固定；用 M3*6 组合螺钉，在功率板 MH3 位置进行固定。位置如图 4 所示；

编制	李丹	审核		批准	
日期	2022-04-14	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
	直流伺服	ARES8015M	V1	2/2	2022-6-7

5、将控制板的排母插入功率板对应的排针上，然后用 M3*6 组合钉进行固定；如图 5 所示；

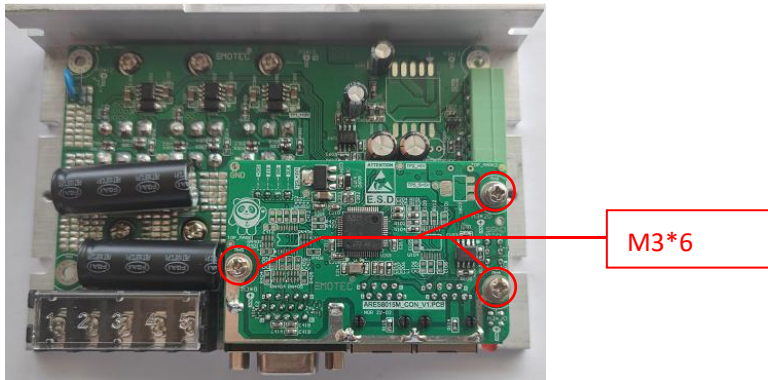
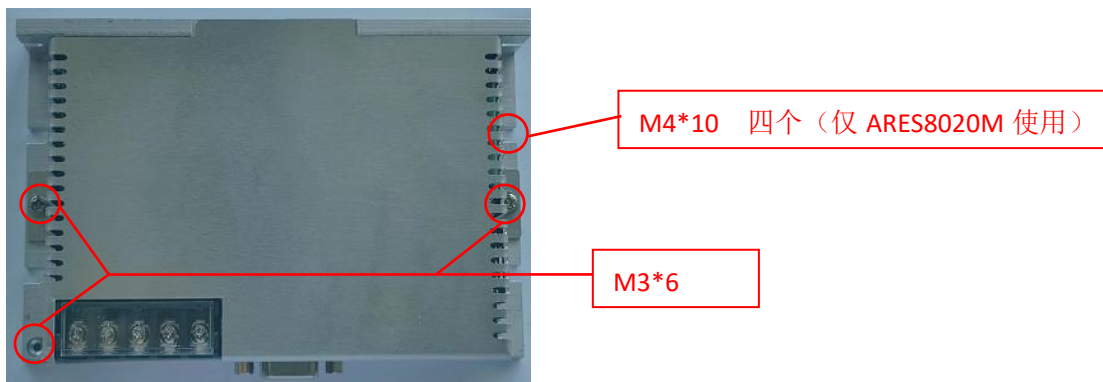


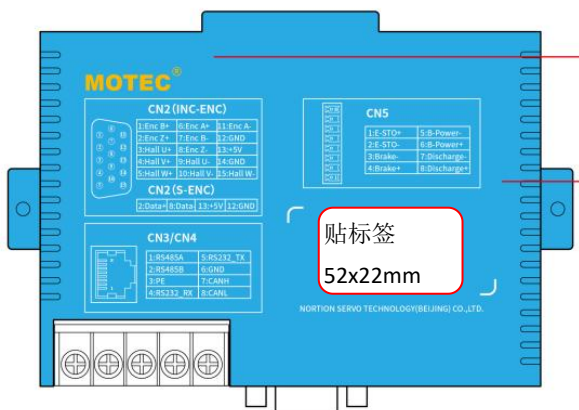
图 5

6、安装外壳，使用 M3*6 组合钉将外壳与散热片进行固定；安装时注意，绿色插座要完全卡入外壳开孔内；



7、对于 ARES8020M，使用四个 M4*10 的组合钉紧固附加的散热片；

8、在驱动器上盖贴产品标签；



编制		审核		批准	
日期		日期		日期	