

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	ARES8015(20)M	V4	1/2	2024-10-25

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	9
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

名称	型号	数量
导热硅脂	HT1101	1
插头	DB15/黑色/三排/针状/焊线	1
DB 外壳	DB-9P/装配壳/黑/单包	1
黄色包装袋	0.05*17*25CM	1
合格证	三角形 45mm	1

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；

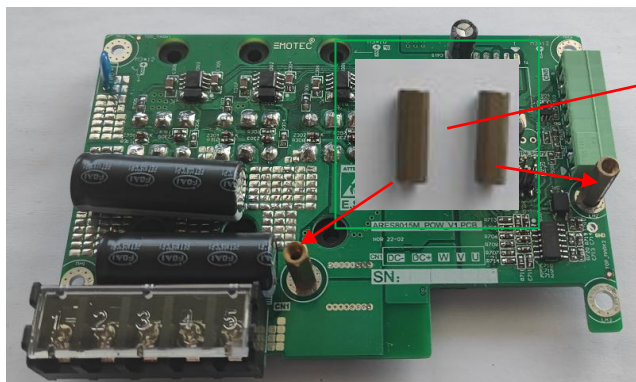


图 1

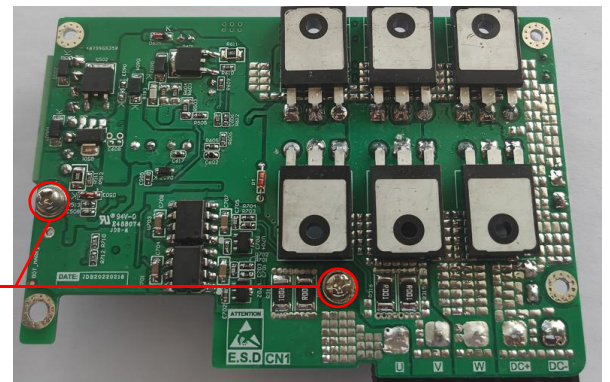


图 2

2、在 6 个 MOS 管金属板上涂抹硅脂，贴上 TO-247 绝缘垫片，垫片要完全挡住 MOS 管，四边（每边）要多出 MOS 管 1mm 以上；



图 3

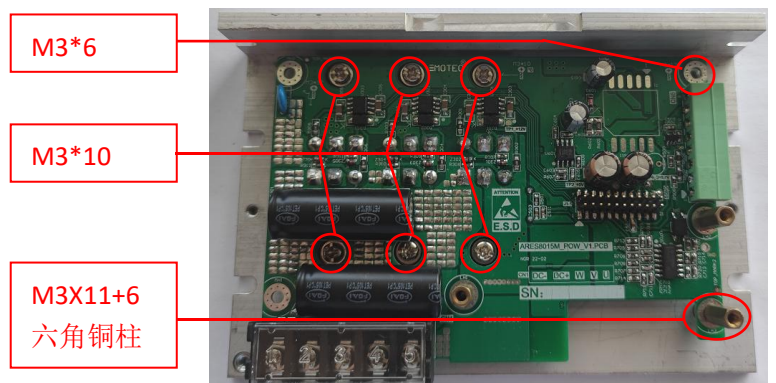


图 4

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		审核		批准	
日期		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	ARES8015(20)M	V4	2/3	2024-10-25

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；

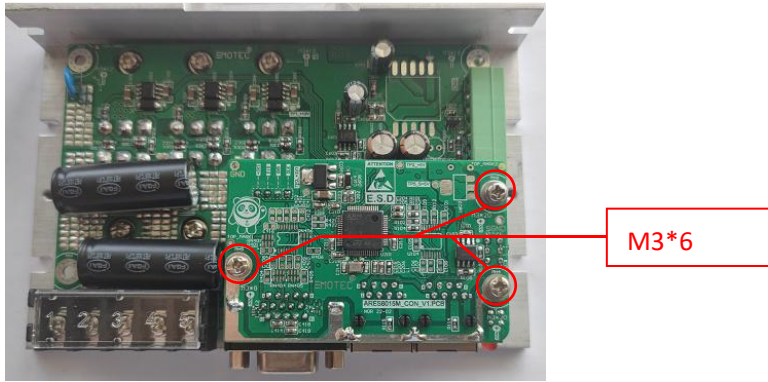


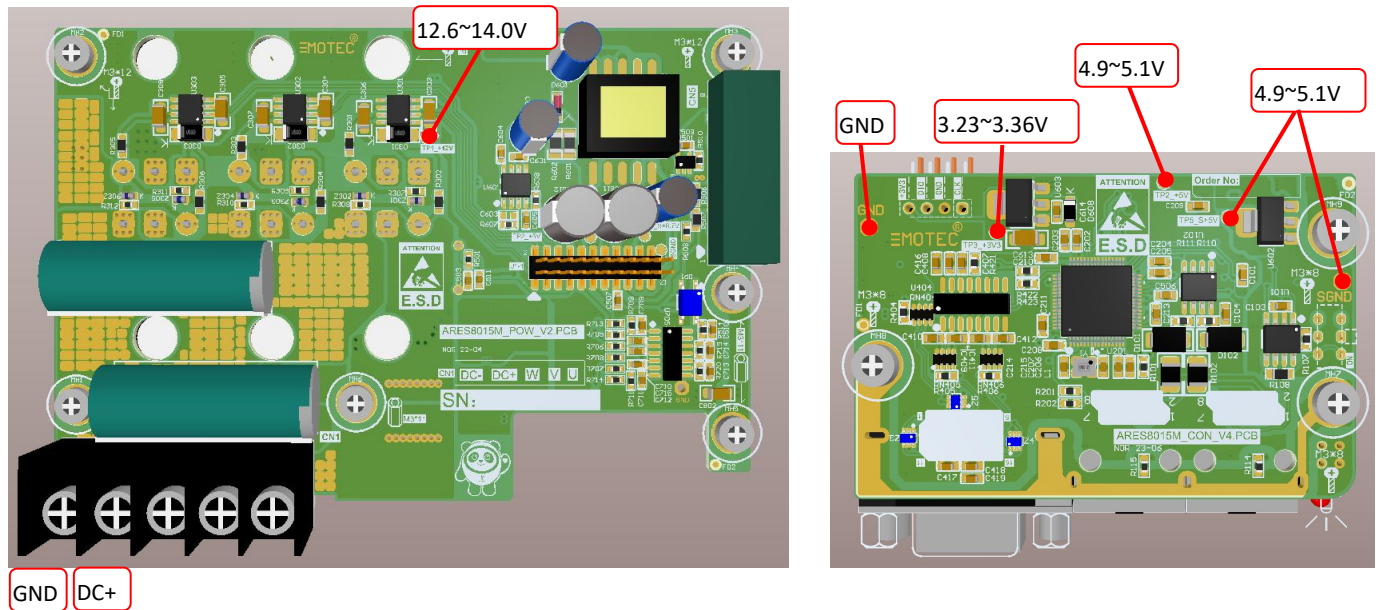
图 5

6、打耐压

驱动器的 DC+/DC-/U/V/W 连接在一起，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、测电压

24V 直流供电(DC+/DC-)，测试各点电压，要求在范围之内；



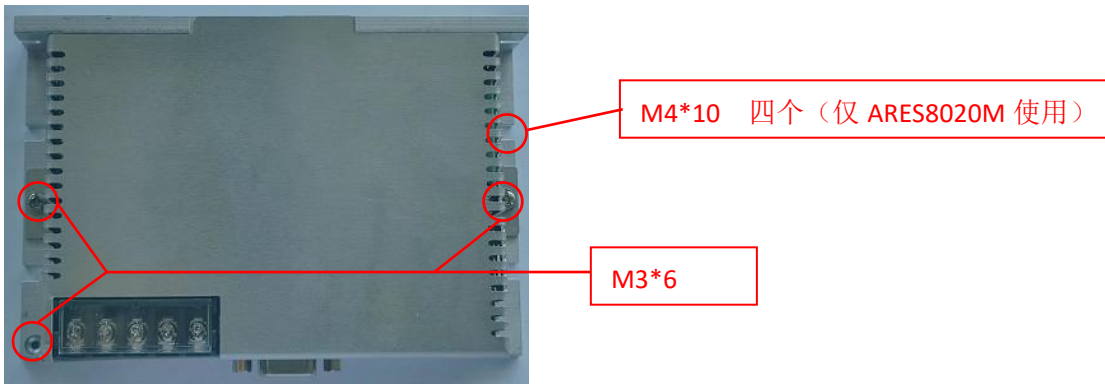
8、拷机前回环测试

9、拷机：48V 供电，带电机运行不低于 1 小时，运行过程中无报警、运转正常，驱动器温度不超过 45 度；

10、拷机完成后，做入库回环测试；

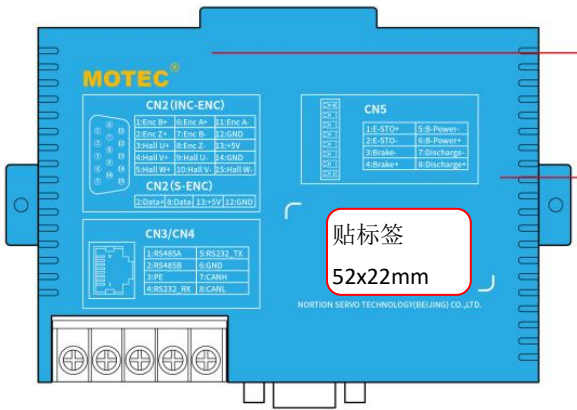
驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8015(20)M	V4	3/3	2024-10-25

11、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；



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

13、在驱动器上盖贴产品标签；



14、合格证盖章

15、包装驱动器，放入合格证、接插件，包装入库；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	