

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	ARES8020N	V1.0	1/3	20211217

安装前检查:

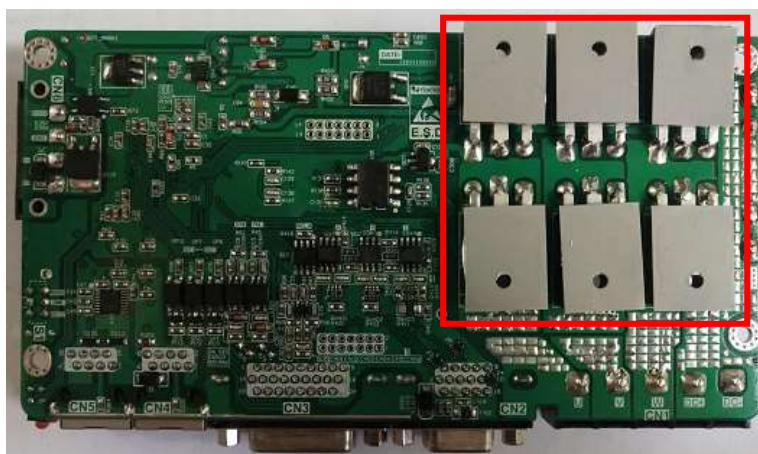
1、确保散热底板的所有铆螺母底座不高于底板外表面;



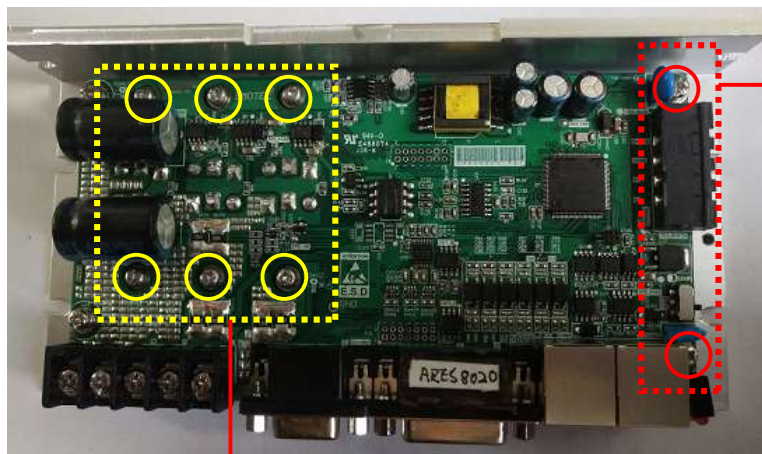
驱动器组装:

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 指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	ARES8020N	V1.0	2/3	20201217

3、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；

4、安装散热片；

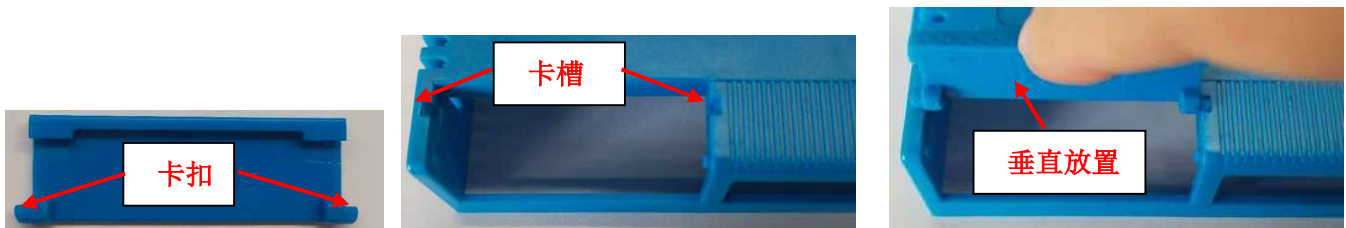


用 4 个 M4X12 的组合螺钉将安装好的  
底板与散热片进行安装固定；

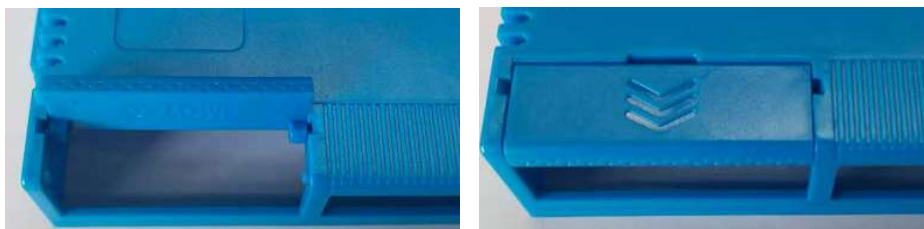
注意：安装好后，底板和散热片之间  
要紧密贴合，不能有间隙；  
可以对着灯光，查看是否有缝  
隙；

5、安装小盖板

将小盖板上垂直放置于上盖卡槽上，两边向下用力按，使卡扣进入卡槽内即可；



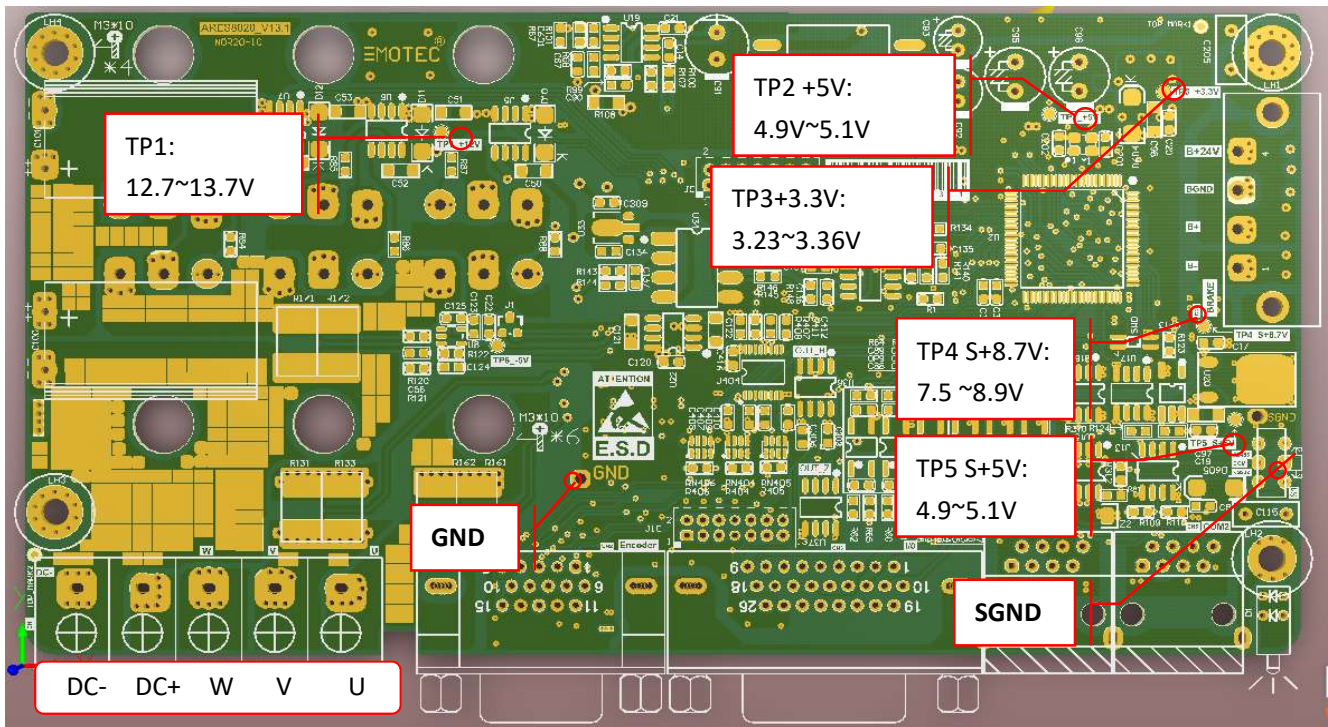
安装完成后：



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	ARES8020N	V1.0	3/3	20201217

6、电源电压测试点的电压

在 DC- / DC+ 之间加 24V 电压，测试各点电压值；



- TP1、TP2、TP3 是相对于 GND 的电压；
- TP4、TP5 是相对于 SGND 的电压；

7、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；

8、安装上盖：

用 2 个 M3X8 螺钉将上盖与底板进行固定；



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		审核		批准	
日期		日期		日期	