

MGRD-E 更新 升级文件	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	MGRD_E	MGRD_E	产品更改	20191023_01	1.1	1/3	2019.10.23

一、更改原因

MGRD_E 的产品，在客户现场，出现个别显示位置不准确的情况，增加电路，可以解决这个问题

二、适用范围

MGRD_E 驱动器，版本在“NOR 1903”之前的

三、更改内容

C31、C33 改为 102/0603 电容，再增加两个 102/0603 电容，增加一个 SP1001-04JTG（图 1 板子右侧的小元件）

四、所需材料

名称	数量
102 / 0603 电容	4
SP1001-04JTG	1

五、更改方法

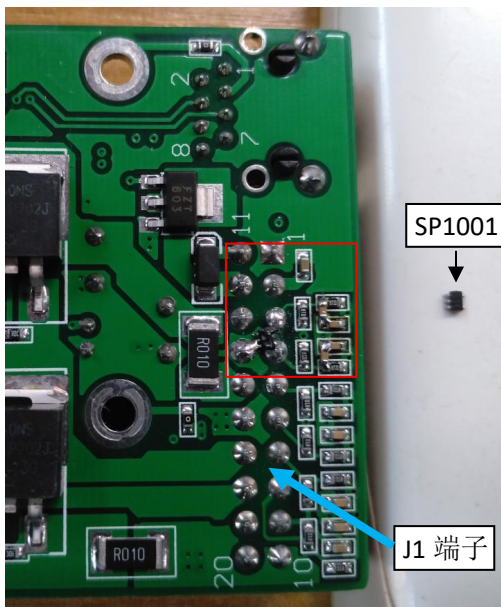


图 1

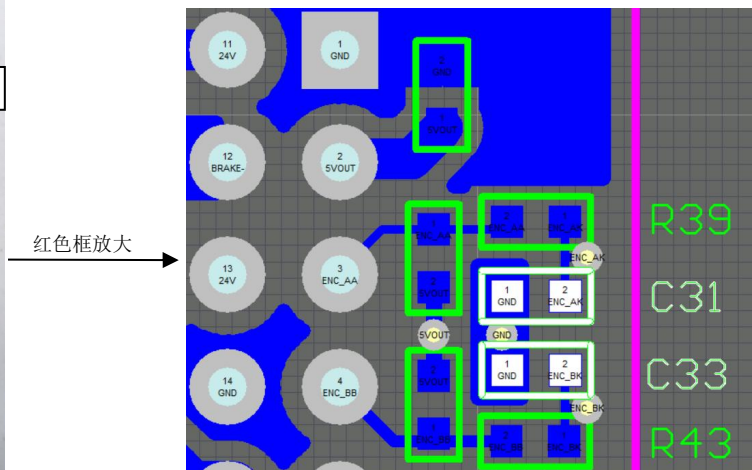


图 2

1. 见图 1（MGRD 背面）焊接样品
2. C31、C33 改为 102/0603 电容
3. 在 R39 的 2 脚和 C31 的 1 脚之间焊接 102 / 0603 电容
4. 在 R43 的 2 脚和 C33 的 1 脚之间焊接 102 / 0603 电容
5. SP1001（有 5 个管脚，一边 3 个，一边 2 个）焊接在 J1 端子的第 3、4、14 脚之间，其中，2 个管脚分别焊接在 J1 端子的 3 脚和 4 脚，有三个管脚（允许连焊）的一边，保证中间管脚焊接在 J1 端子的第 14 脚即可。
6. 拆开一台包装，更新测试一台，不换内外标签和包装。

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

MGRD-E 更新 升级文件	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	MGRD_E	MGRD_E	产品更改	20191023_01	1.1	2/3	2019.10.23

六、测试：

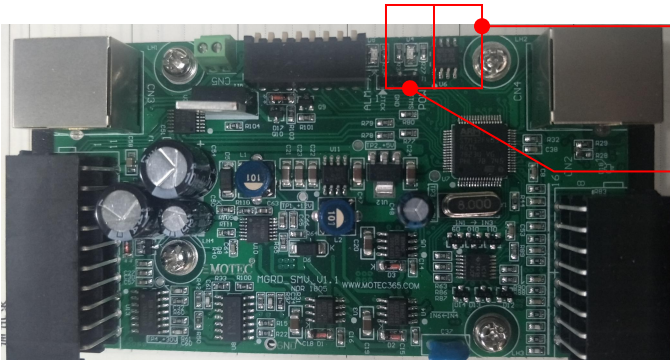
1. 电机采用 DSEM-J 直流伺服电机，24VDC 供电型号，额定转速 3000RPM；
2. 电源采用 24VDC，控制和驱动均为 24VDC；
3. 抱闸采用 XXXX 型号抱闸，24VDC 供电；

MGRD-E 测试步骤：

第一步：固件程序和参数

用刷 MGRD4808EAO_20191023.hex 程序，参数加载 mgrd-e-aoyi.par

只接通 24VDC 控制供电，连接上位机软件 motionStudio，同时观察 Status 灯的状态。



电源灯常亮，否则不合格

状态灯应该闪烁，否则不合格

第二步：测试 IO



选择输出出口开通或关闭，5 个输出出口的状态灯为全亮和全灭，否则视为不合格；

IO 测试工装上 1~7 对应软件上 数字输入 1~7；
 拨码开关上的 1~5 对应软件上 数字输入 8~12；
 拨码开关上的 6~8 对应软件上 模拟信号 AI 1#的数值
 “11.10V”；
 当输入口接通或断开是响应的软件状态为绿色和灰色，
 如状态无变化，视为不合格；

第三步：测试抱闸



抱闸控制按钮。来回切换“抱闸 ON”和“抱闸 OFF”按钮，抱闸将会在吸合和释放之间切换。抱闸如不切换，视为不合格。

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	

MGRD-E 更新 升级文件	产品名称	产品型号	工序	文件编号	版本	页数	制订时间
	MGRD_E	MGRD_E	产品更改	20191023_01	1.1	3/3	2019.10.23

第四步：测试运动

以上测试完毕后接通驱动供电。在网络速度模式下，设定电机定速度运动速度为+3000rpm，当电机运动到 3000RPM 后设定值改为-3000RPM。在运动过程中需要观察如下：

- 1) 在匀速运动时，速度误差范围为[-20RPM, +20RPM]，超过此范围视为不合格；
- 2) 在加减速阶段，电机运动如有剧烈的振动，视为不合格；
- 3) 在电机运动过程中，如果驱动器有高频电流啸叫声，视为不合格；

第五步：测试 CAN 通讯

利用 CAN 分析仪，地址设置为 1，通讯波特率 500K。MOTECIAN 协议发送 00 0e 00 00 00 00 00 0e 命令，回复相同的内容表示通讯正常，连续 5 次，如有任何一次或以上通讯不成功，视为不合格。

七、包装



内标贴的位置图



驱动器包装放置图

采用白色包装盒，一个盒子里面放两个驱动器，中间用珍珠棉隔离，插头用自封袋包装好放在侧面

八、贴标



在包装盒的正面贴对应驱动器内标的两个标签，内外标签均为 52*22 亚银色标签。

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	