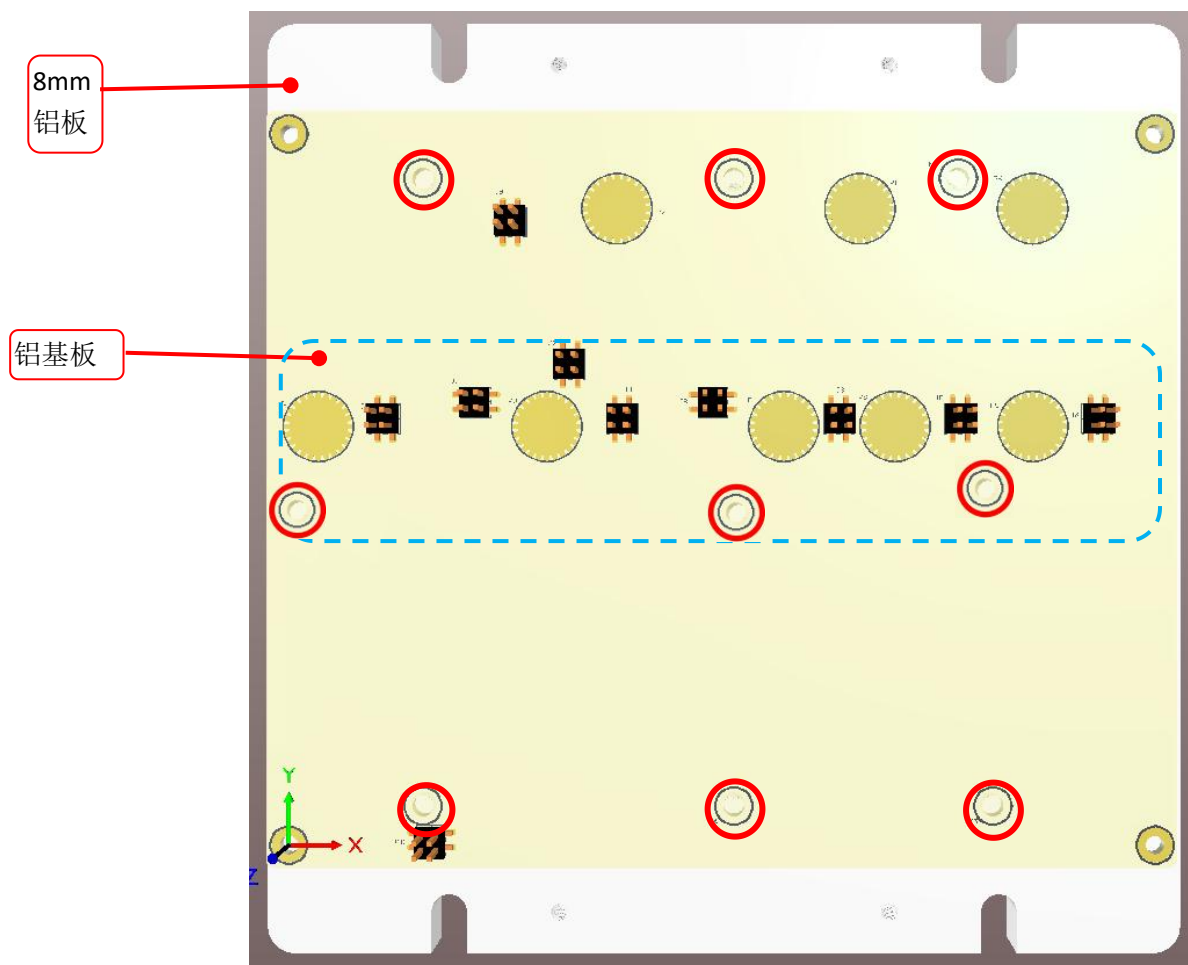


驱动器组装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	直流伺服	COBAR96120	V3	1/2	2024-12-2

一、所需原料清单

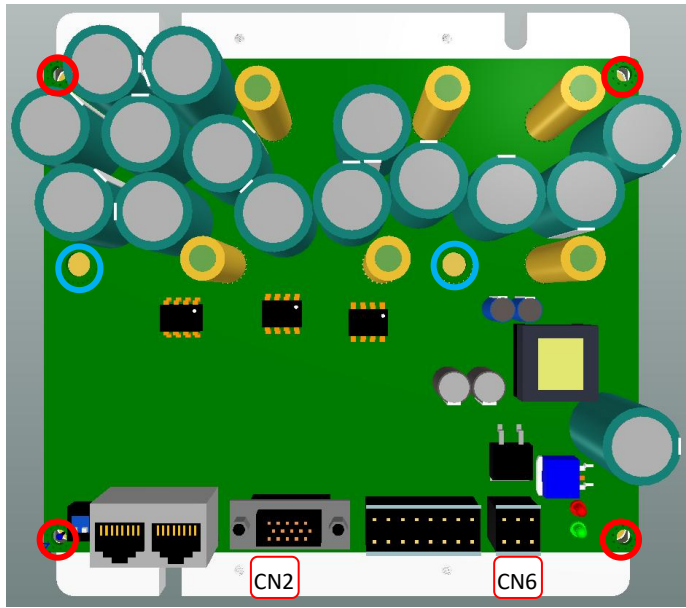
名称	型号	数量	名称	型号	数量
螺钉	M6*8 十字外六角花齿螺钉 (304 不锈钢)	8	黄铜平垫片	M6*10*1	14
螺钉	M6*18 十字外六角组合螺钉 (304 不锈钢)	4	绝缘垫片	M3 绝缘粒	9
螺钉	M3*16 十字盘头组合钉 (304 不锈钢)	4	铜柱	M6*34+8	6
螺钉	M3*8 十字盘头组合钉 (304 不锈钢)	13	保险丝	LDANS-NL4-125	1
端子插头	PDSD35016000K	1	冷压端子	SC10-6	7
端子插头	PDSD35006000K	1	铝底板	166*169*8	1
插头	HDB-15P/公/黑 (三排焊线针)	1	交流 1500W 包装盒	230*220*130	1
装配壳	DB-9P/装配壳/黑/单包 (通用 HDB15)	1	黄色塑料袋	0.05*25*34.5CM	1
驱动器标签	52*22 亚银纸标 2000	1	导热凝胶	CH-G65	1

安装

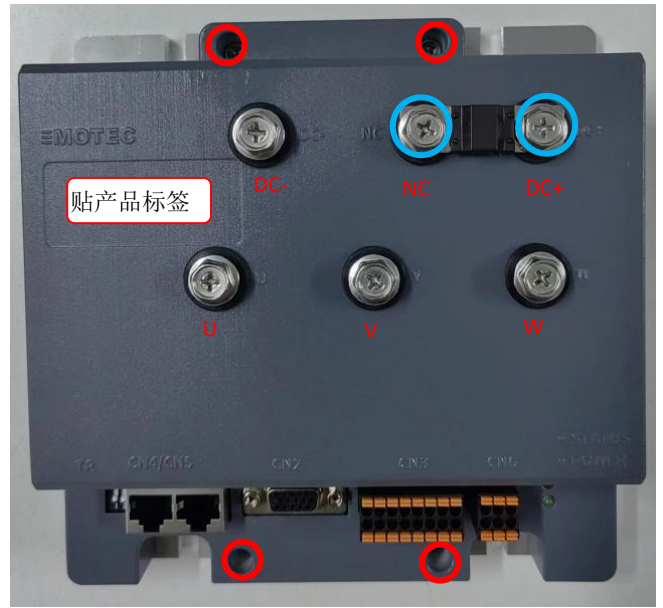


1. 在铝基板的背面，板的中间 蓝色虚线的地方（宽度 40mm），涂抹导热凝胶 CH-G65，胶的厚度为 0.5mm；
2. 铝基板放在 8mm 铝板上，一共 13 个孔，要完全对照孔位；
3. 九个红色圆圈的位置，使用 **M3 绝缘粒** + **M3*8 组合螺钉** 紧固；
4. 将控制板对铝基板的 10 个排针，组合在一起，注意在安装过程中，不要力量过大，造成插针弯曲变形；

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	COBAR96120	V3	2/2	2024-12-2



图二



图三

- 图二中红色圆圈位置，使用 **M3*16 十字盘头组合钉** 紧固线路板和铝基板；
- 在控制板的蓝色圆圈位置，分别放 1 个黄铜平垫片（M6*10*1），使用 M6*8 十字外六角花齿螺钉紧固；
- 在六个铜柱的位置（DC+/DC-/NC/U/V/W），分别放 1 个黄铜平垫片（M6*10*1），使用（扳子）将 M6*34+8 的铜柱 紧固；
- 将 CN2 和 CN6 所有线连接在一起，对四个角的安装螺钉（M3*16）打耐压，1.2KVdc，2mA 漏电流，持续 30 秒，无放电声、无飞弧；
- 图三 上盖顶部加入六个倒扣护线圈，将上盖扣在铝板上，6 个接线端子露出上盖 3mm，两个指示灯露出上盖 1mm；使用 M3*8 组合灯在红色圆圈的位置进行紧固（螺钉沉入上盖的孔内）；
- 在上盖的顶部的标签框内 贴产品标签（要平整、没有气泡）；
- 在蓝色圆圈的两个铜柱之间 安装一个保险（125A 72V 孔径 6.5mm），保险有字的一面朝下（靠近上盖），在保险的上面分别放一个黄铜平垫片，使用 2 个 M6*8 十字外六角花齿螺钉（304 不锈钢）紧固；
- 在其余四个凸出的铜柱（DC-、U、V、W）上面 分别放一个黄铜平垫，使用 M6*10 十字外六角组合螺钉(304 不锈钢) 紧固；
- 插头 PDS35016000K (3.50-2*8P) 和 PDS35006000K (3.50-2*3P) 分别插入 CN3 和 CN6 ；
- 使用黄色塑料袋（0.05*25*34.5CM）包裹驱动器，COBRA96120 内衬在两侧夹持住驱动器，然后 整体放入 交流伺服 1500W 包装盒（230*220*130mm）内；
- 在包装盒的放入以下配件（放在两个 120*80mm 透明自封袋中），放在上层内衬的方槽内；

型号	数量	型号	数量
M6*18 十字外六角组合螺钉(304 不锈钢)	4	HDB-15P/公/黑(三排焊线针)	1
绝缘帽 L10-16-33（红色）	5	DB-9P/装配壳/黑/单包(通用 HDB15)装配盒	1 套
		冷压端子 SC10-6	7

- 贴外标签（参照图）
在盒子的正面贴外标，标签的右上角距离盒子的右上角 10~12mm，标签要横平竖直，不允许有气泡和褶皱



注意：第 5 步和第 6 步，在确认整个驱动器所有功能都正常的情况下，需要重新操作，增加螺纹胶，先将螺钉（铜柱）下面的三层螺纹蘸上螺纹胶（乐泰 242），然后再紧固；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	