

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V9	1/4	2020-9-7

此文件适用于 Cobra4812 所有反馈的型号，包括：

COBRA4812SMGC, COBRA4812SMVC, COBRA4812SVC, COBRA4812EVC, COBRAE812EJC 以及 COBRA4813SMGC;

1. 使用加热台增加铝基板上的 R010 电阻

● 人员需要佩戴防静电手环进行操作

焊接之前请务必确认焊台是否接地良好，台面不带电，带电的台面会损坏驱动器的铝基板；使用的电烙铁也不能有漏电或者静电；

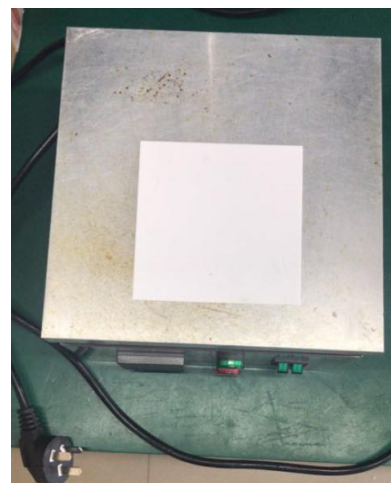
(使用万用表测试漏电的方法：加热台面、电烙铁的烙铁头对操作位置的地面，之间的电压要小于 10Vac)

● 在加热台上，要放一块陶瓷基板（绝缘导热），铝基板放在陶瓷基板上；

● R2 和 R3 的位置，要分别焊接三个 R010F/2512 电阻；

● R1 的位置是一个 R003F/2512 电阻；

● 电阻的丝印要朝上，并联的电阻两侧焊锡饱满，无虚焊、无漏焊；



2. 将控制板（图 1）按照孔位安装在铝基板（图 2）上，根据插针对正孔位，插针不能弯曲变形。

本驱动器由三块板构成：接口板（上）、控制板（中）、铝基板（下）



图 1

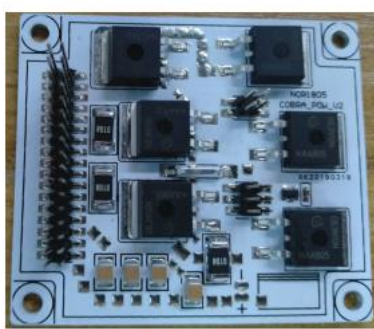


图 2

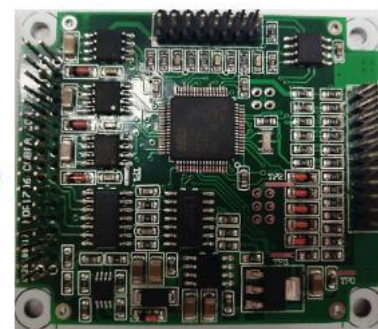


图 3

3. 再将接口板（图 4）安装在（图 3）上，插针对正孔位，插针不能弯曲变形。

(在此状态下，可以进行调试、拷机)

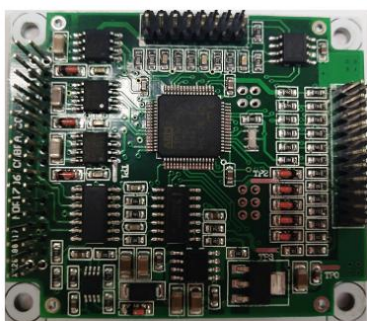


图 3



图 4

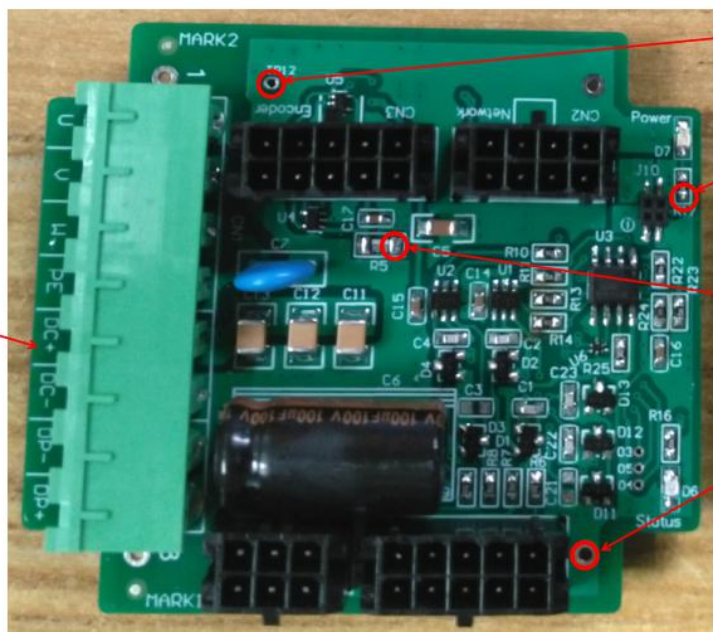


图 5

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V2	2/4	2020-9-7

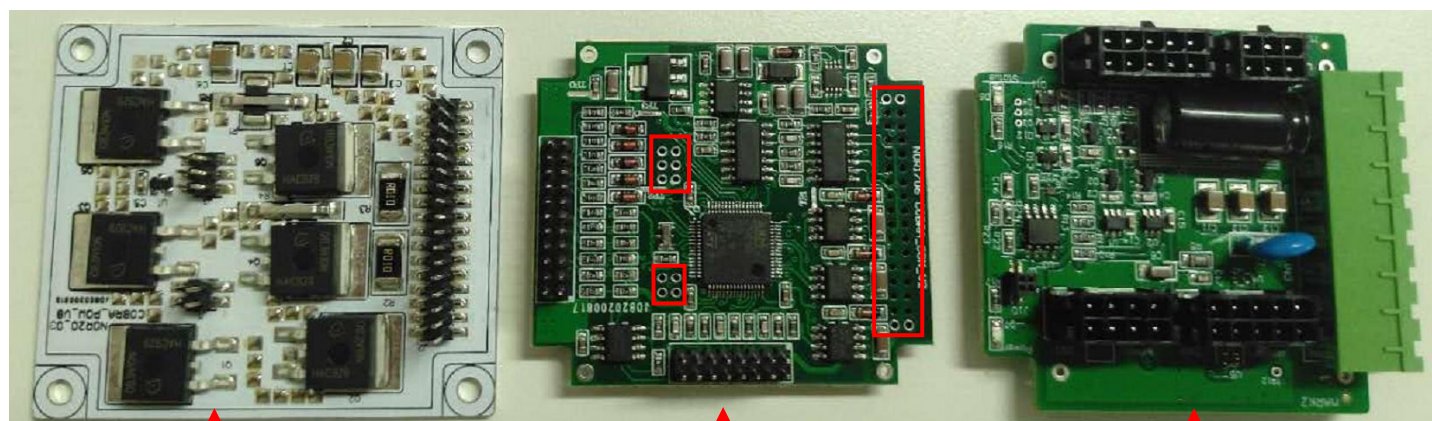
4. 电压测试

- 供电电源
- DC+ 为 24V 正极
 - DC- 为 24V 负极



将铝基板、控制板、上板插接在一起，24Vdc 供电，测试上板各点对 GND 的电压在此范围内。
 (DC-与 GND 是连接在一起的，是同一个电位；)

5. 已经调试完成的驱动器，若需要进行三防处理，参考以下步骤进行：



1. 只允许在铝基板内侧黑框里面刷三防，覆盖焊点即可；
2. 所有插针上面不能碰到三防漆；

1. 三个红色框位置要贴**纸胶带**，封闭框内的过孔；
2. 所有插针上面不能碰到三防漆，板子背面的**带孔插座不能进漆**；
3. 先刷有插针的一面，再刷有插座孔的一面，刷完后，有**插座孔的一面朝上放置**；

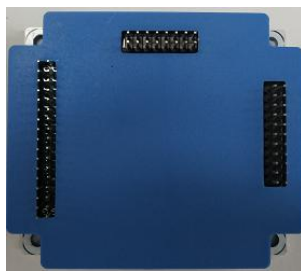
1. 所有插座的**塑胶部分**和**电解电容本体**不要粘漆；
2. 绿色端子正面**丝印处**不能刷漆；
3. 底面插座孔内不能进漆；

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V2	3/4	2020-9-7

拷机完成后，装外壳、贴标签、包装入库。

6. 粘接塑料壳

合格的驱动器，使用乐泰 435 胶，均匀抹在塑料壳的边沿，然后与铝基板紧密粘接，塑料外壳的边沿要与铝基板齐平，挤压出来的胶要擦拭或刮掉。



7. 粘贴标签：

1) 标签粘贴要求



1) 标签粘贴于绿色接插件朝向右侧时，正向一侧，即丝印对侧；

2) 标签离外壳上边缘 0.5mm，左右居中粘贴；不可贴于外壳边缘处

3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角；

2) 包装盒标签粘贴要求



包装盒尺寸 100*60*35

1) 标签粘贴于包装盒侧方；

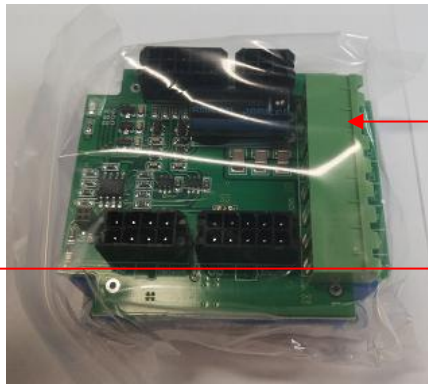
2) 标签横置，标签离包装盒上边缘 3mm，离右侧边缘 3mm；

3) 要求标签整洁、平整、没有歪斜和翘角；

驱动器安装指导书	产品名称	产品型号	版本	页数	制订时间
	低压伺服驱动器	COBRA4812	V2	4/4	2020-9-7

8. 包装流程如下：

第一步：将驱动器和接插件分别装入自封袋中



接插件一端朝向自封袋底部

包括：黑色插头 2*3P 一个，
2*4P 一个， 2*5P 一个，
5.08_8P 绿色端子 一个，合
格证 一个，配套插针 36 个

第二步：将驱动器放入包装盒内，朝向要与图片一致



自封袋封口一侧朝向包装
盒内部

驱动器标签与外包装标签
朝向一致

先将接插件放入盒中，再将驱动器放入盒中，包装好入库；

编制		审核		批准	
日期		日期		日期	