












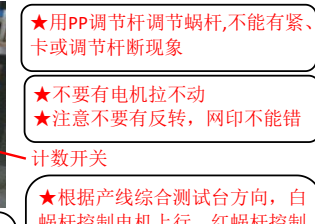




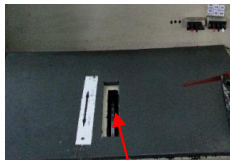






适用类型: DM92型电机		制程站别: 综合测试		人数: 1	标准工时:	日期: 2017/12/20
作业步骤:						
1.装平键						
2.套治具头						
3.锁紧治具头						
4.电机装入综合测试台						
5.装测试扣板						
        						
<p>对准治具上的键槽装入</p> <p>★先确认产品电压频率并调整好</p> <p>用手来回转动, 使电机减速端治具输出头卡进测试台对应位置, 内齿套卡扣与测试皇冠治具缺口对准装入</p> <p>来回转动</p>						
4.按启动开关						
5.按正转开关						
6.调节白蜗杆						
7.按逆转开关						
     						
<p>按下开关测试台启动</p> <p>★用PP调节杆调节蜗杆,不能有紧、卡或调节杆断现象</p> <p>★不要有电机拉不动</p> <p>★注意不要有反转, 网印不能错</p> <p>★根据产线综合测试台方向, 白蜗杆控制电机上行, 红蜗杆控制电机下行 (230V); 红蜗杆控制电机上行, 白蜗杆控制电机下行 (120V)</p> <p>按下开关, 电机下降</p>						
8.调节红色蜗杆						
9.测试下行刹车						
10.验证行程						
11.取出电机						
12.拆卸测试头						
     						
<p>1.依据网印调节红色蜗杆, 电机下行, 当砝码碰到计数开关, 减死电机</p> <p>2.测试负载下红蜗杆松紧程度</p> <p>计数开关</p> <p>依据网印调节红色蜗杆往“+”方向调节, 电机下行, 然后反向调节, 电机停止运行, 此动作循环三次, 每次电机运行距离不小于10CM, 测试下行刹车不能</p> <p>★不能刹车打滑</p> <p>按正转开关, 电机上行, 验证电机到上行行程点停止; 按反转开关, 电机下行, 验证电机到下行行程点停止</p> <p>待砝码完全落下, 按启动开关, 电机停止, 取下电源线及扣板</p> <p>将套在减速输出头上的测试头卸下</p>						