



适用类型: F、E型电机

制程站别: 综合测试

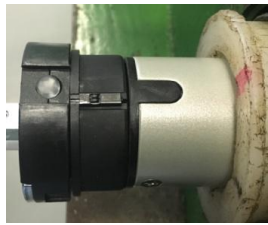
人数: 1

标准工时:

日期: 2018/12/11

作业步骤:

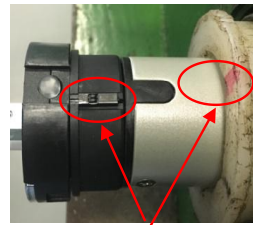
1. 电机装入综合测试台



1. 减速端装入测试台, 行程端按



2. 用手来回转动, 使电机减速端卡进测试台方形槽中



3. 电机卡入后, 内齿套卡扣与测试台皇冠治具红色记号对齐, 插入电机



4. 完整插入效果

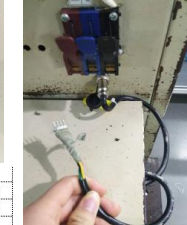


★先确认产品电压频率并调整好, 再进行测试
★110V/120V 20N/32r电机砵码减重20%测试

2. 装测试扣

方轴插入测试扣板
测试扣板贴平前盖板

3. 接电源线



★电机电源线含接插件, 接到综合测试台上的航空插头进行测试

综合测试

三芯线接线顺序	
230V/220V	棕 蓝 /
120V/100V	黑 白 /
四芯线接线顺序	
230V/220V	棕 蓝 黑 白
120V/100V	棕 蓝 黑 白
五芯线接线顺序	
230V/220V	棕 蓝 黑 白 红
120V/100V	棕 蓝 黑 白 红

按表格中的接线顺序进行接线, 带插件的接插件治具测试

4. 电机通电



接通电源, 电机上电伴随声音及转动提示

★根据电机型号不同, 上电提示也有不同现象, 具体可参照控制板规格书

5. 对码



x2

用遥控器进行对码操作: P2+P2+上, 伴随电机声音

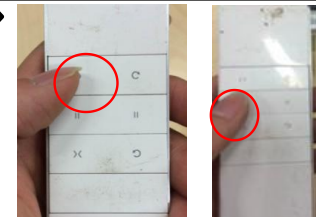
★在中途不换遥控器情况下, 此操作进行一次即可

6. 进入设行程状态



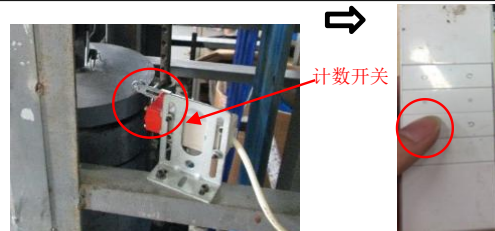
用遥控器进行对码操作: P2+上+P2, 伴随电机声音及

7. 设置上行程



按遥控器上行键, 砵码上行至想要设置上行程点的位置时按停止键后, 再按5下停止键, 伴随电机声音及转动提示说明上行行程点设置成功

8. 设置下行程点



计数开关

★上行程限位点必须高于计数开关, 使砵码能顶到计数开关

按遥控器下行键, 砵码下行至想要设置下行程点的位置时按停止键后, 再按5下停止键, 伴随电机声音及转动提示说明下行行程点设置成功

9. 测试上行提升力及验证上行程点



按遥控器上行键, 测试电机提示力, 及验证上行行程点限位功能

★电机不能有拉不动现象

10. 测试下行刹车及验证下行程点



刹车不能打滑

按遥控器下行键, 在电机下行过程中按3次停止键, 刹车不能有打滑

★刹车不能打滑

11. 删除行程取出电机



用遥控器进行删码操作: P2+下+P2, 伴随电机声音及转动提示说明删除行程成功, 放下砵码, 按启动开关, 电机停止, 取下电源线及扣板