



适用类型: R/Z型电机[CM833#]

制程站别: 综合测试

人数: 1

标准工时:

日期: 2019/7/4

作业步骤:

1. 电机装入综合测试台



1. 电机减速端装入测试台



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缺口对齐, 插入电机



4. 完整插入效果



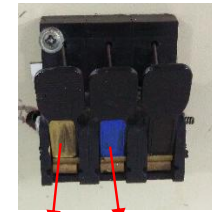
★先确认产品电压频率并调整好

2. 装测试扣板



方轴插入测试扣板, 测试扣板贴平前盖板

3. 接电源线



将电源线蓝、棕线接入到综合测试台琴键夹中

★若电源线带插头, 使用配套插线板

4. 按启动开关



按下开关测试台启动

5. 按正/反转开关



按下正/反转开关, 电机声音或转动提示

6. 对码



P2

上电10S内用遥控器进行对码操作: P2+P2+Up, 电机声音及转动提示说明对码成功



7. 设置上行程



按发射器上行键, 电机带动砝码上行, 调节白色蜗杆, 减死电机, 再往“+”方向调节, 电机上行一段距离后停止, 此动作重复三次, 电机每次运行距离不小于10cm, 测试提升力OK, 直到砝码碰到计数开关后减



★用调节杆调节蜗杆, 不能有紧、卡或调节杆断现象

★不能有电机拉不动
★注意不要有反转, 网印不能错

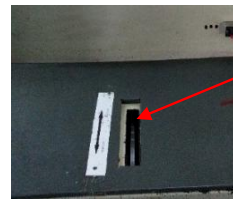
计数开关

★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)

8. 设置下行程



按发射器下行键, 电机带动砝码下行, 调节红色蜗杆, 减死电机, 再往“+”方向调节, 电机上行一段距离后停止, 此动作重复三次, 电机每次运行距离不小于10cm, 测试电机刹车OK, 直到砝码距离地面10cm处减



刹车不能打滑

★用调节杆调节蜗杆, 不能有紧、卡或调节杆断现象

★不能出现刹车打滑的现象

9. 验证行程

按发射器上行键, 电机上行, 运行到上行行程点后电机停止, 验证上行行程设置OK; 按发射器下行键, 电机下行, 运行到下行行程点后电机停止, 验证下行行程点设置OK

10. 测试电机回退功能

1. 首先设置电机上、下行程点, 设置完成后电机跑到上行程点
2. 在上行程点处长按发射器上行+停止组合键2S, 电机声音提示后开始自动检测行程 (此状态下无需按发射器), 等电机完成检测后重新回到上行程点
3. 电机上/下运行, 在除上行程点外任意位置按停止键, 电机都会往上跑一小段

★此操作产线抽检订单数量的5%

11. 取出电机



按发射器下行键, 调节红色蜗杆, 往“+”方向调节, 直到砝码完全落地, 断电, 电机停止, 取下电源线及扣板, 取出电机