



适用类型: E型电机[CC781#]

制程站别: 综合测试

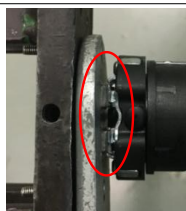
人数: 1

标准工时:

日期: 2018/10/10

作业步骤:

## 1.电机装入综合测试台



1.将专用扣板口入到前盖板中



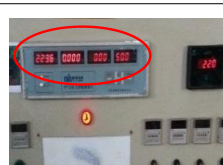
2.用手来回转动,使电机减速端卡进测试台方形槽中



3.电机卡入后,内齿套卡扣与测试台皇冠治具对齐,插入电机,保证按钮朝上

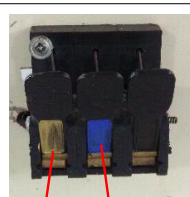


4.完整插入效果



★先确认产品电压频率并调整好,再进行测试

## 2.接电源线



棕线 蓝线  
将电源线蓝、棕线接入到琴键夹中,黄绿线不接



★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

## 3.按启动开关



按下开关测试台启动

## 4.对码



停止键



设置键

长按行程头按钮直至电机第一次转动提示,然后松开按钮,10S内长按发射器停止键2S,电机声音及转动提示,证明对码成功

## 5.设置上行程



计数开关

长按上行键,电机连续运行带动砝码上行,通过计数开关以后按停止键,随后同时按下上行+停止键2S,电机声音及转动提示表

## 6.设置下行程

长按下行键,电机连续运行带动砝码下行,砝码距离地面10cm左右处按停止键,随后同时按下下行+停止键2S,电机声音及转动提示表面下行程点设置成功

## 7.测试上行提升力及验证上行程点



★上行过程中不能有电机拉不动的情况

按上行键,在上行过程中按三次停止键,每次电机运行距离不小于10cm,测试上行提升力OK,运行到上行程点后电机停止,

## 8.测试下行刹车及验证下行程点



★不能刹车打滑

按下行键,电机下行运行过程中按三次停止键,每次电机运行距离不小于10cm,测试下行刹车不打滑,运行到下行程点后电机停止,

## 9.设置第三行程点

设置好上下行程点后,电机运行至行程内任意一点,按停止键,之后长按发射器停止键5S,电机声音及转动提示表明第三行程点设置成功,在非第三行程点位置长按停止键2S,电机运行至第三行程点

★此功能产线抽检5%

## 10.取出电机



按设置+下行+设置键将行程删掉,长按下行键使得砝码落地,按启动按钮,电机停止,取下

## 11.删码

电机上电,按下发射器设置+停止+设置键,电机声音及转动提示表明删码成功

★出厂之前需要100%进行删码操作