



适用类型: R型、RM型电机[001#、236#]

制程站别: 综合测试

人数: 1

标准工时:

日期: 2019/9/19

作业步骤:

1.电机装入综合测试台



1.减速端装入测试台,行程端调节蜗杆朝上(电源线朝下)



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,内齿套与测试台皇冠治具配合装入并将电机插入



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.装测试扣板



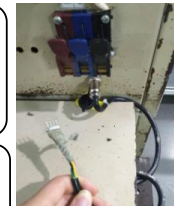
方轴插入测试扣板
测试扣板贴平前盖板

3.接电源线



将电源线蓝、棕线接入到琴键夹中,黑、白、黄绿线不

★不能用手接触黑线、白线的外露铜皮



★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

4.按启动开关

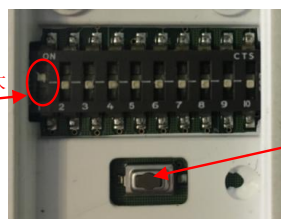


按下开关测试台启动

5.1.对码(001#客户专用)



放大



将测试器背面的拨码开关打到“1”,通电之后长按P2键,电机转动提示,表示对码成功,电机往一个方向运转,再按一下上行键

5.2.对码(236#客户专用)

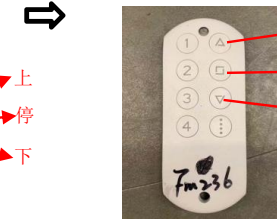


上

停

下

★对码成功后上行键不能忘记按

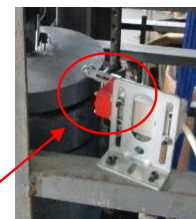


电机通电之后长按上行键+下行键5S,电机转动提示,表示对码成功,电机转动一下,再按一下下行键,此时按发射器上行键电机上行,按下下行键电机下行

6.设置上行程



按发射器上行键后电机上行,依据网印调节左边白色(红色)蜗杆,电机上行,当砝码碰到计数开关,减死蜗杆,电机停止,上行程设置完毕;测试负载下蜗杆松紧程度



计数开关

7.设置下行程



计数开关

按发射器下行键后电机下行,依据网印调节右边白色(红色)蜗杆,电机下行,当砝码距离地面10cm处,减死蜗杆,电机停止,下行程设置完毕

8.验证行程点

按发射器上行键,电机上行,验证电机到上行程点停止;按发射器下行键,电机下行,验证电机到下行程点停止

9.测试上行提升力



★上行过程中不能有电机拉不动的情况

按上行键,电机上行,调节左边白色(红色)蜗杆,往“-”方向调节,减死后电机停止,往“+”方向调节,电机再上行;重复以上动作三次,每次电机运行距离不小

10.测试下行刹车



★不能刹车打滑

按下下行键,电机下行,调节右边白色(红色)蜗杆,往“-”方向调节,减死后电机停止,往“+”方向调节,电机再下行;重复以上动作三次,每次电

11.取出电机



调节右边蜗杆往“+”方向调节,砝码落地后按开关断电,拿下扣板取出电机