



适用类型: E型、E/Y电机[001#]

制程站别: 综合测试

人数: 1

标准工时:

日期: 2019/5/17

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



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、黄绿线不接

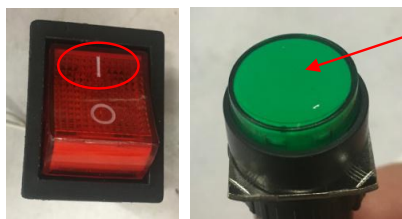
★不能用手碰触黑线、白线的外露铜皮

## 4. 按启动开关



按下开关测试台启动

## 5. 对码



设置键

★对不上码时可尝试恢复出厂操作再进行对码, 恢复出厂操作: 断电状态下黑线碰棕线, 上电2S后松开黑线, 电机出现转动提示

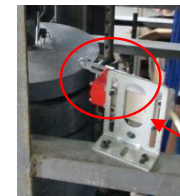
将1#船形开关拨到“1”, 通电之后长按设置键5S, 电机转动提示, 表示对码成功, 随后再按一下发射器上行键, 对码成功后将1#船形开关拨到“0”

★对码成功后上行键不能忘记按

## 6. 设置上行行程



将2#船形开关拨到“1”, 长按设置键5S等电机转动提示后松手, 按上行键, 电机上行, 当砝码碰到计数开关, 按停止键, 电机转动提示, 表示上行



计数开关

将3#船形开关拨到“1”, 长按设置键5S等电机转动提示后松手, 按下行键, 电机下行, 当砝码落地帘布不紧绷时, 按停止键, 电机转动提示, 表示下行行程点设置完毕, 将3#船形开关拨到“0”

## 8. 测试上行提升力并验证上行行程点



★上行过程中不能有电机拉不动的情况

按上行键, 电机上行, 在电机上升过程中按3次停止键, 每次运行距离不小于10CM, 测试上行提升力OK, 运行到上行行程点, 电机停止,

## 9. 测试下行刹车并验证下行行程点



★不能刹车打滑

按下行键, 电机下行, 载下行过程中按3次停止键, 每次运行距离不小于10CM, 测试下行刹车OK, 电机运行到下行行程点,

## 10. 测试第三行程点

将4#船形开关拨到“1”, 按发射器上/下行键调整所需要的位置, 按停止键, 之后长按设置键5S等电机转动提示后松手, 中间行程点设置完成, 将4#船形开关拨到“0”, 长按停止键2S, 电

★此功能按订单数量抽检5%

## 11. 取出电机



按下行键, 电机运行到下行行程点, 断电并取出电机