



适用类型: R型电机

制程站别: 综合测试

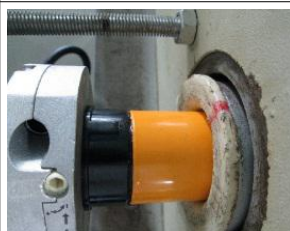
人数: 1

标准工时:

日期: 2019/7/9

作业步骤:

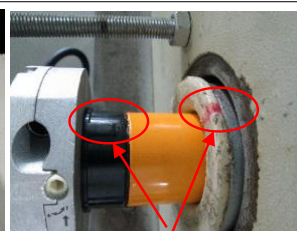
1. 电机装入综合测试台



1. 减速端装入测试台



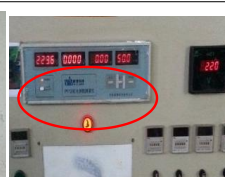
2. 用手来回转动, 使电机减速端卡进测试台方形槽中



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

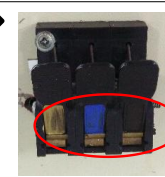


★先确认产品电压频率并调整好
★124#砝码加重20%测试
★110V/120V 20N/32r电机砝

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



按表格中的接线顺序进行接线

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

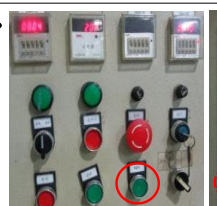
综合测试

4. 按启动开关

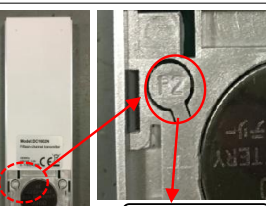


按下开关测试台启动

5. 对码



按下正转开关, 按下发射器的P2+P2+上, 电机声音转动提示对码成功



P2即为设置键

★R型双向电机对码: 上电提示后长按停止键2S, 电机声音转动提示对码成功

6. 调节白色蜗杆



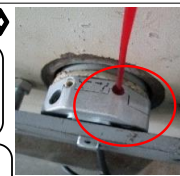
按发射器上行键后电机上行
1. 依据网印调节白色蜗杆, 电机上行, 当砝码碰到计数开关, 减死电机
2. 测试负载下白蜗杆松紧程度



计数开关

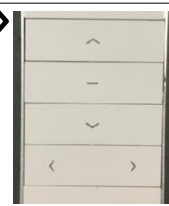
★根据产线综合测试台方向, 白蜗杆控制电机上行, 红蜗杆控制电机下行 (230V); 红蜗杆控制电机上行, 白蜗杆控制电机下行 (120V)

7. 测试上行刹车



依据网印调节红色蜗杆往“+”方向调节, 电机上行, 然后反向调节, 电机停止运行, 此动作循环三次, 每次电机运行距离不小于10CM, 测试上行电机提升力

8. 按下行键



下行键

★电机不能有拉不动现象

按发射器下行键, 电机下行

9. 调节红色蜗杆



1. 依据网印调节红色蜗杆, 电机下行, 当砝码碰到计数开关, 减死电机
2. 测试负载下红蜗杆松紧程度



计数开关

10. 测试下行刹车



依据网印调节红色蜗杆往“+”方向调节, 电机下行, 然后反向调节, 电机停止运行, 此动作循环三次, 每次电机运行距离不小于10CM, 测试下行电机刹车



刹车不能打滑

★不能刹车打滑

11. 取出电机



待砝码完全落下, 按启动开关, 电机停止, 取下电源线及扣板