

## 通力 v3f16l 驱动的无机房电梯安全钳 125 试验

- 1: 电梯停在顶楼
- 2: 门打开时在 MAP 里把电梯转成 RDF 模式
- 3: 电梯里加 125%负载
- 4: 把电梯以检修速度往下运行大约低于顶层门区 2 米时
- 5: 同时按 MAP 里的 GOV 遥控按钮是安全嵌动作
- 6: 打开顶层厅门（观察曳引机时打开厅们一半） 临时短接顶层厅们开关 其后不允许任何人进入轿厢和井道
- 7: 以检修速度向下运行 观察安全嵌已完全刹住
- 8: 在菜单 5-1 里观察轿厢称重重量
- 9: 临时调整 LOPCB 上的 P1 的电位器使称重接近 0
- 10: 设置 6-80 参数 从 0-2（仅一次测试有效 重复测试需要关电复位）
- 11: 以检修速度向下运行（钢丝绳打滑测试）
- 12: 保持向下运行观察钢丝绳打滑（只可保持几秒）
- 13: 如果测试成功 则完成测试 恢复所有参数并关送电一次
- 14: 如果打滑 那意味在启动阶段的力矩不够 回到第 19 步
- 15: 电梯向上运行以释放安全嵌 取消厅门短接
- 16: 使 GOV 开关复位
- 17: 使电梯停在门区 移走左右砝码 重新调整称重
- 18: 检查导轨和安全嵌的划痕 然后到 22 步
- 19: 关开电一次 以每步 0.05 增加 6-52 的值到最大到 1.0（它将增加启动力矩）
- 20: 重复 8-13 步
- 21: 测试完了后继续 15-18 步
- 22: 恢复所有参数到正常值 或者默认值 电梯正常上下运行几次直到没有急停和安全嵌没有异常声音为止