(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 119619838 B
(45)授权公告日 2025.05.13

(21)申请号 202510159596.8

(22)申请日 2025.02.13

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 119619838 A

(43)申请公布日 2025.03.14

(73)专利权人 珠海欧森斯传感技术有限公司
地址 519000 广东省珠海市横琴新区环岛北路粤澳集成电路设计产业园6/7栋8楼801、802

(72)发明人 刘欢 周睿京 涂赞 邝展鹏 张慧蓉

(74)专利代理机构 珠海蓉信知识产权代理事务所(普通合伙) 44987
专利代理师 李志健

(51)Int.Cl.
G01R 31/34(2020.01)
G01D 21/02(2006.01)

(56)对比文件
CN 111220375 A,2020.06.02
CN 115060359 A,2022.09.16

审查员 张慧

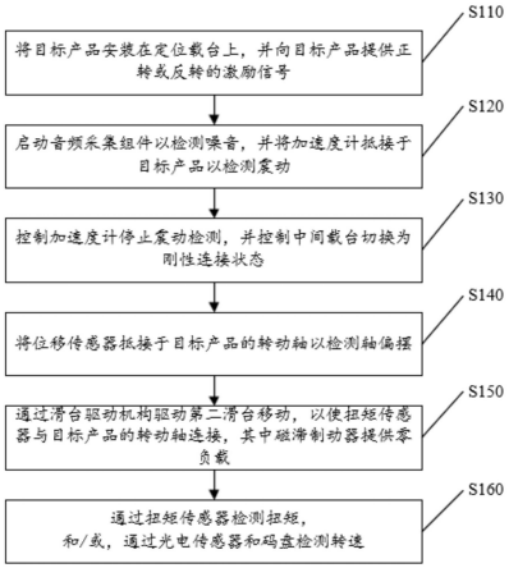
权利要求书2页 说明书9页 附图5页

(54)发明名称

电机测试方法

(57)摘要

本发明公开了一种电机测试方法,包括将目标产品安装在所述定位载台上,并向所述目标产品提供正转或反转的激励信号,其中顶推组件抵接第一滑台,减震件连接在底板和载板之间,至少两个夹持件与载板分离;启动音频采集组件以检测噪音,并将加速度计抵接于目标产品以检测震动;控制加速度计停止震动检测,并通过至少两个夹持件对载板进行抵接;将位移传感器抵接于目标产品的转动轴,以通过位移传感器检测轴偏摆;通过滑台驱动机构驱动第二滑台移动,以使扭矩传感器与目标产品的转动轴连接,其中磁滞制动器提供零负载;通过扭矩传感器检测扭矩,以及通过光电传感器和码盘检测转速。本发明能够对电机进行多项功能的连续检测。



CN 119619838 B

1.一种电机测试方法,应用于电机测试设备,其特征在于,包括:

将目标产品安装在定位载台(400)上,并向所述目标产品提供正转或反转的激励信号,所述定位载台(400)安装在中间载台(300)上,所述中间载台(300)安装在第一滑台(210)上,所述中间载台(300)处于柔性连接状态;

启动音频采集组件(610)以检测噪音,并将加速度计(620)抵接于所述目标产品以检测震动,所述音频采集组件(610)和所述加速度计(620)均安装在所述定位载台(400)的周侧;

控制所述加速度计(620)停止震动检测,并控制所述中间载台(300)切换为刚性连接状态;

将位移传感器(630)抵接于所述目标产品的转动轴以检测轴偏摆,所述位移传感器(630)设置在所述定位载台(400)的周侧;

控制顶推组件(120)抵接于所述第一滑台(210),并通过滑台驱动机构(221)驱动第二滑台(220)移动,以使扭矩传感器(700)与所述目标产品的转动轴连接,所述滑台驱动机构(221)与所述第二滑台(220)连接,所述第二滑台(220)和所述第一滑台(210)安装在同一滑轨上,且所述第二滑台(220)与所述顶推组件(120)分布在所述第一滑台(210)的相对两侧,所述扭矩传感器(700)安装在所述第二滑台(220)上且连接有磁滞制动器(710),所述磁滞制动器(710)提供零负载;

通过所述扭矩传感器(700)检测扭矩,通过光电传感器(730)和码盘(720)检测转速;所述码盘(720)与所述扭矩传感器(700)连接,所述光电传感器(730)设置在所述码盘(720)的邻侧且朝向所述码盘(720)。

2.根据权利要求1所述的电机测试方法,其特征在于,所述电机测试方法还包括:

控制所述磁滞制动器(710)提供预设负载;

通过所述扭矩传感器(700)检测扭矩,通过所述光电传感器(730)和所述码盘(720)检测转速。

3.根据权利要求2所述的电机测试方法,其特征在于,所述通过所述扭矩传感器(700)检测扭矩,通过所述光电传感器(730)和所述码盘(720)检测转速,之后还包括:

控制所述中间载台(300)切换为柔性连接状态;

启动并通过所述加速度计(620)对所述目标产品进行震动检测。

4.根据权利要求3所述的电机测试方法,其特征在于,所述第一滑台(210)上安装有径向推力机构(500),所述径向推力机构(500)连接有第二压力检测组件(530),所述电机测试方法还包括:

控制所述中间载台(300)切换为刚性连接状态,并控制所述磁滞制动器(710)提供零负载;

通过所述径向推力机构(500)对所述目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过所述第二压力检测组件(530)进行径向推力监测。

5.根据权利要求4所述的电机测试方法,其特征在于,所述通过所述径向推力机构(500)对所述目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过所述第二压力检测组件(530)进行径向推力监测,之后还包括以下至少之一:

通过所述扭矩传感器(700)检测扭矩;

通过所述光电传感器(730)和所述码盘(720)检测转速;

通过所述位移传感器(630)检测轴偏摆。

6.根据权利要求5所述的电机测试方法,其特征在于,所述第一滑台(210)的邻侧还设置有第一压力检测组件(130),所述电机测试方法还包括:

控制所述径向推力机构(500)进行复位;

控制所述顶推组件(120)回缩,以脱离所述第一滑台(210);

通过所述滑台驱动机构(221)带动所述第二滑台(220)移动,以通过所述扭矩传感器(700)对所述目标产品施加轴向推力,以使所述第一滑台(210)、所述中间载台(300)、所述定位载台(400)和所述目标产品的其中之一抵接于所述第一压力检测组件(130),并通过所述第一压力检测组件(130)进行轴向推力监测。

7.根据权利要求6所述的电机测试方法,其特征在于,所述通过所述滑台驱动机构(221)带动所述第二滑台(220)移动,以通过所述扭矩传感器(700)对所述目标产品施加轴向推力,以使所述第一滑台(210)、所述中间载台(300)、所述定位载台(400)和所述目标产品的其中之一抵接于所述第一压力检测组件(130),并通过所述第一压力检测组件(130)进行轴向推力监测,之后还包括以下至少之一:

通过所述扭矩传感器(700)检测扭矩;

通过所述光电传感器(730)和所述码盘(720)检测转速;

通过所述位移传感器(630)检测轴偏摆。

8.根据权利要求7所述的电机测试方法,其特征在于,所述电机测试方法还包括:

通过所述滑台驱动机构(221)带动所述第二滑台(220)复位,以使所述扭矩传感器(700)与所述目标产品的转动轴分离;

控制所述顶推组件(120)对所述第一滑台(210)进行抵接,以将所述第一滑台(210)顶推到初始位置。

9.根据权利要求1至8任一项所述的电机测试方法,其特征在于,所述中间载台(300)包括底板(310)、载板(320)、减震件(330)和至少两个夹持件(340),所述底板(310)与所述第一滑台(210)连接,所述载板(320)与所述定位载台(400)连接,所述控制所述中间载台(300)切换为刚性连接状态,包括:

控制所述至少两个夹持件(340)对所述载板的侧部进行抵接。

10.根据权利要求3至8任一项所述的电机测试方法,其特征在于,所述中间载台(300)包括底板(310)、载板(320)、减震件(330)和至少两个夹持件(340),所述底板(310)与所述第一滑台(210)连接,所述载板(320)与所述定位载台(400)连接,所述控制所述中间载台(300)切换为柔性连接状态,包括:

控制所述至少两个夹持件(340)脱离所述载板。

电机测试方法

技术领域

[0001] 本发明涉及自动化测试技术领域,特别涉及一种电机测试方法。

背景技术

[0002] 电机(又称为马达)是常见的动力设备,随着技术的发展,小型电机的应用越来越广泛,常见于家电产品和3C产品等。为了确保电机的生产质量,需要在出厂之前进行质量测试,然而,相关技术的测试设备可执行的测试项较少,集成度不高,而且不同测试项之间模拟的工况条件不同,如果要进行多项测试,则需要由多台不同设备来进行协同测试,目标产品在不同设备之间转移需要耗费时间,难以对电机进行多项功能的连续测试。

发明内容

[0003] 本发明旨在至少解决现有技术中存在的技术问题之一。为此,本发明提出一种电机测试方法,能够对电机进行多项功能的连续检测。

[0004] 本发明实施例提供一种电机测试方法,应用于电机测试设备,包括:

[0005] 将目标产品安装在定位载台上,并向所述目标产品提供正转或反转的激励信号,所述定位载台安装在中间载台上,所述中间载台安装在第一滑台上,所述中间载台处于柔性连接状态;

[0006] 启动音频采集组件以检测噪音,并将加速度计抵接于所述目标产品以检测震动,所述音频采集组件和所述加速度计均安装在所述定位载台的周侧;

[0007] 控制所述加速度计停止震动检测,并控制所述中间载台切换为刚性连接状态;

[0008] 将位移传感器抵接于所述目标产品的转动轴以检测轴偏摆,所述位移传感器设置在所述定位载台的周侧;

[0009] 控制顶推组件抵接于所述第一滑台,并通过滑台驱动机构驱动第二滑台移动,以使扭矩传感器与所述目标产品的转动轴连接,所述滑台驱动机构与所述第二滑台连接,所述第二滑台和所述第一滑台安装在同一滑轨上,且所述第二滑台与所述顶推组件分布在所述第一滑台的相对两侧,所述扭矩传感器安装在所述第二滑台上且连接有磁滞制动器,所述磁滞制动器提供零负载;

[0010] 通过所述扭矩传感器检测扭矩,和/或,通过光电传感器和码盘检测转速;所述码盘与所述扭矩传感器连接,所述光电传感器设置在所述码盘的邻侧且朝向所述码盘。

[0011] 根据本发明的一些实施例,所述电机测试方法还包括:

[0012] 控制所述磁滞制动器提供预设负载;

[0013] 通过所述扭矩传感器检测扭矩,和/或,通过所述光电传感器和所述码盘检测转速。

[0014] 根据本发明的一些实施例,所述通过所述扭矩传感器检测扭矩,和/或,通过所述光电传感器和所述码盘检测转速,之后还包括:

[0015] 控制所述中间载台切换为柔性连接状态;

[0016] 启动并通过所述加速度计对所述目标产品进行震动检测。

[0017] 根据本发明的一些实施例,所述第一滑台上安装有径向推力机构,所述径向推力机构连接有第二压力检测组件,所述电机测试方法还包括:

[0018] 控制所述中间载台切换为刚性连接状态,并控制所述磁滞制动器提供零负载;

[0019] 通过所述径向推力机构对所述目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过所述第二压力检测组件进行径向推力监测。

[0020] 根据本发明的一些实施例,所述通过所述径向推力机构对所述目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过所述第二压力检测组件进行径向推力监测,之后还包括以下至少之一:

[0021] 通过所述扭矩传感器检测扭矩;

[0022] 通过所述光电传感器和所述码盘检测转速;

[0023] 通过所述位移传感器检测轴偏摆。

[0024] 根据本发明的一些实施例,所述第一滑台的邻侧还设置有第一压力检测组件,所述电机测试方法还包括:

[0025] 控制所述径向推力机构进行复位;

[0026] 控制所述顶推组件回缩,以脱离所述第一滑台;

[0027] 通过所述滑台驱动机构带动所述第二滑台移动,以通过所述扭矩传感器对所述目标产品施加轴向推力,以使所述第一滑台、所述中间载台、所述定位载台和所述目标产品的其中之一抵接于所述第一压力检测组件,并通过所述第一压力检测组件进行轴向推力监测。

[0028] 根据本发明的一些实施例,所述通过所述滑台驱动机构带动所述第二滑台移动,以通过所述扭矩传感器对所述目标产品施加轴向推力,以使所述第一滑台、所述中间载台、所述定位载台和所述目标产品的其中之一抵接于所述第一压力检测组件,并通过所述第一压力检测组件进行轴向推力监测,之后还包括以下至少之一:

[0029] 通过所述扭矩传感器检测扭矩;

[0030] 通过所述光电传感器和所述码盘检测转速;

[0031] 通过所述位移传感器检测轴偏摆。

[0032] 根据本发明的一些实施例,所述电机测试方法还包括:

[0033] 通过所述滑台驱动机构带动所述第二滑台复位,以使所述扭矩传感器与所述目标产品的转动轴分离;

[0034] 控制所述顶推组件对所述第一滑台进行抵接,以将所述第一滑台顶推到初始位置。

[0035] 根据本发明的一些实施例,所述中间载台包括底板、载板、减震件和至少两个夹持件,所述底板与所述第一滑台连接,所述载板与所述定位载台连接,所述控制所述中间载台切换为刚性连接状态,包括:

[0036] 控制所述至少两个夹持件对所述载板的侧部进行抵接。

[0037] 根据本发明的一些实施例,所述中间载台包括底板、载板、减震件和至少两个夹持件,所述底板与所述第一滑台连接,所述载板与所述定位载台连接,所述控制所述中间载台切换为柔性连接状态,包括:

[0038] 控制所述至少两个夹持件脱离所述载板。

[0039] 本发明实施例至少具有如下有益效果：

[0040] 通过音频采集组件可以对测试过程进行持续性的噪音检测，中间载台可以在柔性连接和刚性连接之间切换，满足不同工况下的测试条件，在测试过程中可以通过音频采集组件、扭矩传感器、光电传感器、加速度计和位移传感器来进行数据采集，能够对电机进行多项功能的连续检测。

[0041] 本发明的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出，部分将从下面的描述中变得明显，或通过本发明的实践了解到。

附图说明

[0042] 本发明的上述和/或附加的方面和优点从结合下面附图对实施例的描述中将变得明显和容易理解，其中：

[0043] 图1为本发明实施例的电机测试方法的步骤流程图；

[0044] 图2为本发明实施例的电机测试设备的结构示意图之一；

[0045] 图3为本发明实施例的电机测试设备的结构示意图之二；

[0046] 图4为本发明实施例的电机测试设备的结构示意图之三；

[0047] 图5为图2示出的电机测试设备的中间载台和定位载台的结构示意图；

[0048] 图6为图5示出的中间载台和定位载台的爆炸结构示意图；

[0049] 图7为图3中圈示位置A的局部放大图。

[0050] 附图标记：

[0051] 基座100、第一滑轨110、顶推组件120、第一压力检测组件130、第一滑台210、第二滑台220、滑台驱动机构221、中间载台300、底板310、载板320、第二楔形面321、减震件330、夹持件340、第一楔形面341、定位载台400、定位块410、定位腔411、避让位412、第一夹块420、第二夹块430、双向气缸440、径向推力机构500、推块510、弹性件511、第一滚动件512、第二滚动件513、第一升降驱动件520、第二压力检测组件530、音频采集组件610、加速度计620、升降旋转机构621、位移传感器630、第二升降驱动件631、扭矩传感器700、磁滞制动器710、第三滑台711、码盘720、光电传感器730。

具体实施方式

[0052] 下面详细描述本发明的实施例，所述实施例的示例在附图中示出，其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的，仅用于解释本发明，而不能理解为对本发明的限制。

[0053] 在本发明的描述中，需要理解的是，涉及到方位描述，例如上、下、前、后、左、右等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本发明和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本发明的限制。

[0054] 在本发明的描述中，“若干”的含义是一个或者多个，“多个”的含义是两个以上，大于、小于、超过等理解为不包括本数，“以上”、“以下”、“以内”等理解为包括本数。如果有描述到“第一”、“第二”等只是用于区分技术特征为目的，而不能理解为指示或暗示相对重要

性或者隐含指明所指示的技术特征的数量或者隐含指明所指示的技术特征的先后关系。

[0055] 本发明的描述中,除非另有明确的限定,“设置”、“安装”、“连接”等词语应做广义理解,所属技术领域技术人员可以结合技术方案的具体内容合理确定上述词语在本发明中的具体含义。

[0056] 请参照图1,本实施例公开了一种电机测试方法,包括步骤S110~S160,需要说明的是,本实施例步骤进行标号仅是为了便于审查理解,而不是对步骤的执行顺序进行限定。本实施例的电机测试方法应用于电机测试设备,为了便于理解本实施例的电机测试方法,下面先对电机测试设备的结构进行叙述。

[0057] 请参照图2、图3和图4,电机测试设备包括安装在同一滑轨上的第一滑台组件和第二滑台组件,示例性的,基座100上安装有第一滑轨110,第一滑台组件和第二滑台组件均滑动安装在第一滑轨110上,例如,第一滑台组件包括第一滑台210、中间载台300和定位载台400,第二滑台组件包括第二滑台220、扭矩传感器700、磁滞制动器710、码盘720和光电传感器730,第一滑台210和第二滑台220均滑动安装在第一滑轨110上。中间载台300安装在第一滑台210上,中间载台300包括底板310、载板320、减震件330和至少两个夹持件340,底板310与第一滑台210连接,减震件330连接在底板310和载板320之间,减震件330可以采用优力胶、减震硅胶或减震弹簧等结构,夹持件340为气缸驱动型的结构,至少两个夹持件340安装在底板310上并分布在载板320的相对两侧,定位载台400安装在载板320上,定位载台400用于承载目标产品,第一滑台组件的邻侧设置有顶推组件120,具体的,顶推组件120安装在基座100上且位于第一滑台210的邻侧。定位载台400的周侧设置有音频采集组件610、加速度计620和位移传感器630,音频采集组件610采用麦克风,第二滑台220连接有滑台驱动机构221,滑台驱动机构221采用丝杆和电机的组合,扭矩传感器700安装在第二滑台220上,扭矩传感器700与磁滞制动器710和码盘720连接,光电传感器730设置在码盘720的邻侧,且光电传感器730的检测端朝向码盘720。

[0058] 本实施例以小型电机作为目标产品,小型电机的尺寸较小,相应的,本实施例的电机测试设备的体积同样较小。为了满足小型化设计要求,电机测试设备的各个组成部分之间的结构布置紧凑。例如,中间载台300和定位载台400均布置在第一滑台210上,扭矩传感器700、磁滞制动器710、码盘720和光电传感器730均布置在第二滑台220上,其中,磁滞制动器710安装在第三滑台711上,并能够在第三滑台711的驱动下连接或脱离扭矩传感器700,而顶推组件120、音频采集组件610、加速度计620和位移传感器630则分布在第一滑台组件的周围,采用模块化的结构布局,布局清晰且紧凑,集成度高且便于调试和维护。

[0059] 小型电机的测试项目包括空载测试、加负载测试、径向受力测试和轴向受力测试。其中,为了提高测试的准确性,部分项目需要尽可能地降低外部环境因素(如震动)的干扰,而其余测试项目在测试过程中会对目标产品施加一定的作用力,要求目标产品放置稳定。基于此,本实施例在第一滑台210和定位载台400之间增加了中间载台300,中间载台300具有柔性连接和刚性连接两种状态,并在测试过程中根据测试项目的需求进行自由切换。例如,当夹持件340未抵接载板320时,载板320通过减震件330与底板310连接,由于减震件330具有减震效果,可以隔离经由第一滑台传导的外部环境的震动,从而提高测试的准确性;当夹持件340抵接于载板320的侧部时,载板320、夹持件340和底板310形成刚性连接的关系,使载板320和底板310之间连接可靠,从而提高目标产品的放置稳定性。值得一提的是,夹持

件340对载板320的侧部进行抵接夹持,可以在夹紧载板320的同时避免载板320对减震件330持续施加压力,降低减震件330的疲劳程度,有利于提高减震件330的耐用性及减震可靠性。其中,夹持件340的数量可以根据实际应用情况而定,如两个或四个等,每两个夹持件340为一组,分别从载板320的相对侧进行抵接。

[0060] 下面对各个步骤的内容进行详述:

[0061] S110、将目标产品安装在定位载台400上,并向目标产品提供正转或反转的激励信号,其中,中间载台300处于柔性连接状态,即减震件330连接在底板310和载板320之间,至少两个夹持件340与载板320分离;

[0062] 示例性的,请参照图5和图6,定位载台400包括定位块410、第一夹块420和第二夹块430,定位块410的中部设置有定位腔411,定位腔411用于放置目标产品,定位块410的相对两侧设置有避让位412,第一定位块410和第二定位块410活动安装于避让位412且连接有双向气缸440,双向气缸440用于驱动第一夹块420和第二夹块430相向或背向移动,从而对目标产品进行夹紧或松开。其中,在定位块410上设置避让位412,可以降低第一夹块420和第二夹块430的相对高度,有利于实现小型化设计,通过双向气缸440来驱动第一夹块420和第二夹块430,既可以节省气缸的数量,满足小型化设计要求,还可以降低施加到载板320上的压力,在一定程度上提高中间载台300的减震效果,又可以提高第一夹块420和第二夹块430的动作同步性能,使目标产品能够保持在预设的中心位置。其中,双向气缸440安装在定位块410的底部且与载板320连接,将双向气缸440设置在定位块410和载板320之间,既可以通过双向气缸440对定位块410进行支撑,还可以使双向气缸440和定位块410的重心保持在同一或相近的纵向直线上,有利于确保载板320在各个位置上的受力均匀性,避免单侧受力过大,有利于提高减震效果。

[0063] 在该步骤中,可以向目标产品提供正转或反转的激励信号,以对目标产品进行正转测试或者反转测试,其中正转测试和反转测试的测试项目都是相同的,本文不作区分叙述。在初始状态下,中间载台300处于柔性连接状态,即减震件330连接在底板310和载板320之间,至少两个夹持件340与载板320分离,以便于进行震动检测,在该状态下载板320通过减震件330与底板310连接,可以隔离外部的震动因素对震动测试的干扰,有利于提高检测的准确性。

[0064] S120、启动音频采集组件610以检测噪音,并将加速度计620抵接于目标产品以检测震动;

[0065] 示例性的,在测试过程中通过音频采集组件610进行持续性的噪音检测,为了提高检测的准确性,电机测试设备还包括隔音箱,第一滑台组件和第二滑台组件均安装在隔音箱内,从而降低环境噪声的干扰。请参照图4,加速度计620连接有升降旋转机构621,升降旋转机构621采用气缸驱动型结构,在一些应用示例中,升降旋转机构621安装在基座100上,或者,在另一些应用示例中,升降旋转机构621安装在隔音箱的顶板上。升降旋转机构621用于驱动加速度计620在第一工作位置和第二工作位置之间切换,第一工作位置和第二工作位置位于不同的高度平面,升降旋转机构621具有升降和旋转两个动作逻辑,升降旋转机构621带动加速度计620绕轴转动并下降,以从第二工作位置切换到第一工作位置,其中,加速度计620在第一工作位置抵接于目标产品,以对目标产品检测震动,加速度计620的第二工作位置位于定位载台400的邻侧上方,可以避让目标产品的安放轨迹,有利于将目标产品安

装到定位载台400。

[0066] S130、控制加速度计620停止震动检测，并控制中间载台300切换为刚性连接状态，即通过至少两个夹持件340对载板320的侧部进行抵接；

[0067] 示例性的，在完成震动检测之后，控制加速度计620停止信号采集，即停止震动检测。通过至少两个夹持件340对载板320的侧部进行抵接，以使中间载台300切换为刚性连接状态，即载板320通过夹持件340与底板310连接。其中，请参照图6，夹持件340的抵接端设置有第一楔形面341，载板320的侧部设置有第二楔形面321，第一楔形面341和第二楔形面321活动抵接。在测试过程中，目标产品会持续产生震动，并将震动通过定位载台400传导到载板320，使载板320与夹持件340之间具有发生相对移动的趋势，第一楔形面341对第二楔形面321进行抵接，可以在纵向方向和水平方向上对载板320的移动进行限制，从而提高载板320与夹持件340之间的连接可靠性。而且，相比于在载板320上加工定位孔、定位槽等配合结构，第二楔形面321的设计可以避免加工误差造成夹持件340与载板320之间存在间隙而导致抵接不稳。

[0068] 值得注意的是，夹持件340的抵接方向为从载板320的侧部指向载板320的中心，也即夹持件340对载板320的侧部施加水平方向的抵接力，从而对载板320进行夹持，避免载板320在刚性连接状态下对减震件330持续施加压力，否则减震件330容易出现疲劳而降低减震效果。

[0069] S140、将位移传感器630抵接于目标产品的转动轴以检测轴偏摆；

[0070] 示例性的，请参照图4，位移传感器630连接有第二升降驱动件631，考虑到小型化设计的要求，第二升降驱动件631位于定位载台400的上方，例如，电机测试设备还包括隔音箱，第一滑台组件和第二滑台组件均安装在隔音箱内，第二升降驱动件631安装在隔音箱的顶部，可以节省基座100的布局空间，使得各个机构之间的布局更加紧凑，实现小型化设计。第二升降驱动件631采用气缸驱动型结构，用于驱动位移传感器630进行升降运动，例如，在初始状态下，位移传感器630位于目标产品的转动轴的上方，当需要进行轴偏摆检测时，第二升降驱动件631带动位移传感器630下移，以使位移传感器630抵接于目标产品的转动轴，从而通过位移传感器630对目标产品进行轴偏摆检测。

[0071] S150、控制顶推组件120抵接于第一滑台210，并通过滑台驱动机构221驱动第二滑台220移动，以使扭矩传感器700与目标产品的转动轴连接，其中磁滞制动器710提供零负载；

[0072] 示例性的，请参照图3、图4和图5，第一滑台210和第二滑台220均连接在第一滑轨110上，通过滑台驱动机构221驱动第二滑台220移动，使第二滑台220朝着靠近第一滑台210的方向移动，目标产品安装在定位载台400上，且目标产品的转动轴指向扭矩传感器700，而扭矩传感器700安装在第二滑台220上，第二滑台220带动扭矩传感器700朝着靠近第一滑台210的方向同步移动，可以使扭矩传感器700与目标产品的转动轴连接。值得一提的是，第二滑台220与顶推组件120分布在第一滑台210的相对两侧，顶推组件120抵接第一滑台210，为第一滑台210提供反向作用力，可以防止第二滑台220带动第一滑台210进行同向移动。磁滞制动器710是一种利用磁滞原理的力矩控制部件，利用磁滞原理，通过控制输入的励磁电流，可以产生一定的扭矩。当磁滞制动器710的输入电流为零时，磁滞制动器710的输出负载为零，即扭矩传感器700仅对目标产品进行扭矩检测。

[0073] S160、通过扭矩传感器700检测扭矩,和/或,通过光电传感器730和码盘720检测转速。

[0074] 示例性的,请继续参照图2、图3和图4,码盘720安装在扭矩传感器700上,目标产品通过扭矩传感器700带动码盘720转动,码盘720上设置有相间布置的透光部和遮光部,码盘720在转动过程中触发光电传感器730的检测信号,根据光电传感器730在单位时间内的信号触发数量,可以确定目标产品的转速。在实际应用中,可以根据实际需求选择测试项目,例如,通过扭矩传感器700检测扭矩,或者,通过光电传感器730和码盘720检测转速,又或者,通过扭矩传感器700检测扭矩,还通过光电传感器730和码盘720检测转速。

[0075] 如此,通过音频采集组件610可以对测试过程进行持续性的噪音检测,减震件330和至少两个夹持件340可以实现中间载台300在柔性连接状态和刚性连接状态之间切换,满足不同工况下的测试条件,在测试过程中可以通过音频采集组件610、扭矩传感器700、光电传感器730、加速度计620和位移传感器630来进行数据采集,能够对电机进行多项功能的连续检测。

[0076] 上述步骤是模拟空载工况进行的各项测试,此外电机测试方法还包括:

[0077] S210、控制磁滞制动器710提供预设负载;

[0078] S220、通过扭矩传感器700检测扭矩,和/或,通过光电传感器730和码盘720检测转速。

[0079] 示例性的,在完成空载工况的测试之后,对目标产品模拟加负载工况条件的各项测试。通过改变磁滞制动器710的输入电流,可以改变磁滞制动器710输出的扭矩,即向目标产品提供不同的负载,如轻载和满载。通过扭矩传感器700进行扭矩检测,可以确定目标产品的扭矩是否符合要求,此外通过光电传感器730和码盘720进行转速检测,可以检测到目标产品在加负载工况下的转速。其中,扭矩检测和转速检测可以根据实际应用需求来择一选择或全部进行测试。

[0080] 步骤S220、通过扭矩传感器700检测扭矩,和/或,通过光电传感器730和码盘720检测转速,之后还包括:

[0081] S230、控制中间载台切换为柔性连接状态,即控制至少两个夹持件340脱离载板320;

[0082] S240、启动并通过加速度计620对目标产品进行震动检测。

[0083] 示例性的,在模拟加负载工况下对目标产品进行震动检测,为了提高检测的准确性,控制至少两个夹持件340脱离载板320,以使中间载台300切换为柔性连接状态,也即载板320通过减震件330与底板310连接,减震件330对外部环境的震动进行隔离。由于加速度计620一直保持对目标产品的抵接,当模拟加负载工况的震动检测时,启动加速度计620来采集信号即可对目标产品进行震动检测。其中,在震动检测过程中,可以改变磁滞制动器710输出的负载,从而实现不同负载条件下的震动检测。

[0084] 请参照图3和图7,第一滑台210上安装有径向推力机构500,径向推力机构500连接有第二压力检测组件530,电机测试方法还包括:

[0085] S310、控制中间载台300切换为刚性连接状态,并控制磁滞制动器710提供零负载;

[0086] S320、通过径向推力机构500对目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过第二压力检测组件530进行径向推力监测。

[0087] 示例性的,在完成加负载工况的测试后,将中间载台300从柔性连接状态切换为刚性连接状态,即控制至少两个夹持件340对载板320进行抵接,以便于模拟目标产品在受到径向推力工况。其中,磁滞制动器710提供零负载,以撤销施加到目标产品的负载。其中,请参照图7,径向推力机构500包括推块510和第一升降驱动件520,第一升降驱动件520采用气缸驱动型结构,推块510与第一升降驱动件520连接,推块510和第一升降驱动件520之间连接有弹性件511,推块510活动抵接于第二压力检测组件530。例如,推块510位于定位载台400的邻侧下方,推块510通过第一升降驱动件520驱动自下而上抵接于目标产品的转动轴,在抵接过程中,推块510对弹性件511进行压缩,以实现对目标产品转动轴的柔性接触,防止硬接触对目标产品造成损伤。同时,推块510对第二压力检测组件530进行抵接,以通过第二压力检测组件530实时监测施加到目标产品的径向推力,从而便于模拟目标产品在受到预设的径向推力的工况下的各项测试。

[0088] 在一些应用示例中,步骤S320、通过径向推力机构500对目标产品的转动轴施加预设的径向推力,并通过第二压力检测组件530进行径向推力监测,之后还包括以下至少之一:

[0089] S330、通过扭矩传感器700检测扭矩;

[0090] S340、通过光电传感器730和码盘720检测转速;

[0091] S350、通过位移传感器630检测轴偏摆。

[0092] 示例性的,根据不同的测试需求,模拟目标产品受到径向力的工况下,可以对目标产品进行扭矩检测和转速检测,还可以进行轴偏摆检测。其中,噪音检测在整个测试过程中都保持进行。

[0093] 请参照图2,第一滑台组件的邻侧还设置有第一压力检测组件130,具体的,第一压力检测组件130设置在第一滑台210的邻侧,电机测试方法还包括:

[0094] S410、控制径向推力机构500进行复位;

[0095] S420、控制顶推组件120回缩,以脱离第一滑台210;

[0096] S430、通过滑台驱动机构221带动第二滑台220移动,以通过扭矩传感器700对目标产品施加轴向推力,以使第一滑台组件抵接于第一压力检测组件130,并通过第一压力检测组件130进行轴向推力监测。

[0097] 示例性的,在完成模拟径向受力工况的测试之后,控制径向推力机构500进行复位,以及控制顶推组件120回缩,顶推组件120脱离第一滑台210,以避让出第一滑台210的移动空间。滑台驱动机构221带动第二滑台220移动,由于扭矩传感器700与目标产品的转动轴连接以及中间载台300处于刚性连接状态,扭矩传感器700在移动过程中可以对目标产品施加轴向推力,目标产品可以带动第一滑台210同步移动,直至第一滑台组件抵接于第一压力检测组件130,并通过第一压力检测组件130进行轴向推力监测。其中,根据第一压力检测组件130的安装高度不同,第一滑台210、中间载台300、定位载台400和目标产品的其中之一活动抵接于第一压力检测组件130,例如,第一压力检测组件130的安装高度适配于第一滑台210,则第一滑台210在移动过程中能够抵接于第一压力检测组件130;又例如,第一压力检测组件130的安装高度适配于目标产品,则在第一滑台210的移动过程中,目标产品跟随第一滑台210同步移动,从而抵接于第一压力检测组件130。如此,可以模拟目标产品受到轴向推力的工况。

[0098] 在一些应用示例中,步骤S430、通过滑台驱动机构221带动第二滑台220移动,以通过扭矩传感器700对目标产品施加轴向推力,以使第一滑台组件抵接于第一压力检测组件130,并通过第一压力检测组件130进行轴向推力监测,之后还包括以下至少之一:

[0099] S440、通过扭矩传感器700检测扭矩;

[0100] S450、通过光电传感器730和码盘720检测转速;

[0101] S460、通过位移传感器630检测轴偏摆。

[0102] 示例性的,根据不同的测试需求,模拟目标产品受到轴向力的工况下,可以对目标产品进行扭矩检测和转速检测,还可以进行轴偏摆检测。其中,噪音检测在整个测试过程中都保持进行。

[0103] 电机测试方法还包括:

[0104] S510、通过滑台驱动机构221带动第二滑台220复位,以使扭矩传感器700与目标产品的转动轴分离;

[0105] S520、控制顶推组件120对第一滑台210进行抵接,以将第一滑台210顶推到初始位置。

[0106] 示例性的,在完成所有测试项目之后,第二滑台220复位,扭矩传感器700与目标产品的转动轴分离,撤销施加在目标产品上的推力,顶推组件120伸出并抵接第一滑台210,以将第一滑台210顶推到初始位置,从而使目标产品回到初始位置,以便于目标产品下料。

[0107] 本实施例能够自动且连续地对目标产品进行空载测试、加负载测试、径向受力测试和轴向受力测试,自动化程度高,可以针对不同工况条件进行多项测试,测试过程中无需将目标产品在不同设备之间转移,操作简单,节省转移的时间,有利于提高测试效率。

[0108] 上面结合附图对本发明实施例作了详细说明,但是本发明不限于上述实施例,在所属技术领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本发明宗旨的前提下作出各种变化。

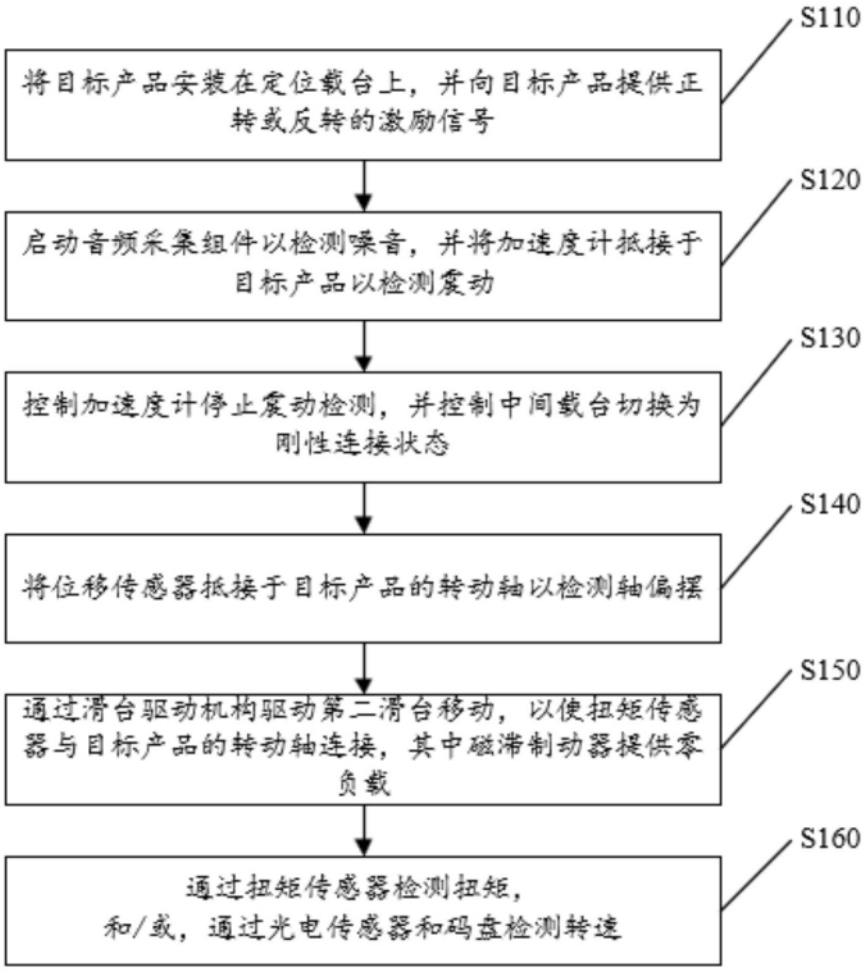

S110
将目标产品安装在定位载台上，并向目标产品提供正转或反转的激励信号
S120
启动音频采集组件以检测噪音，并将加速度计抵接于目标产品以检测震动
S130
控制加速度计停止震动检测，并控制中间载台切换为刚性连接状态
S140
将位移传感器抵接于目标产品的转动轴以检测轴偏摆
S150
通过滑台驱动机构驱动第二滑台移动，以使扭矩传感器与目标产品的转动轴连接，其中磁滞制动器提供零负载
S160
通过扭矩传感器检测扭矩，
和/或，通过光电传感器和码盘检测转速

图1

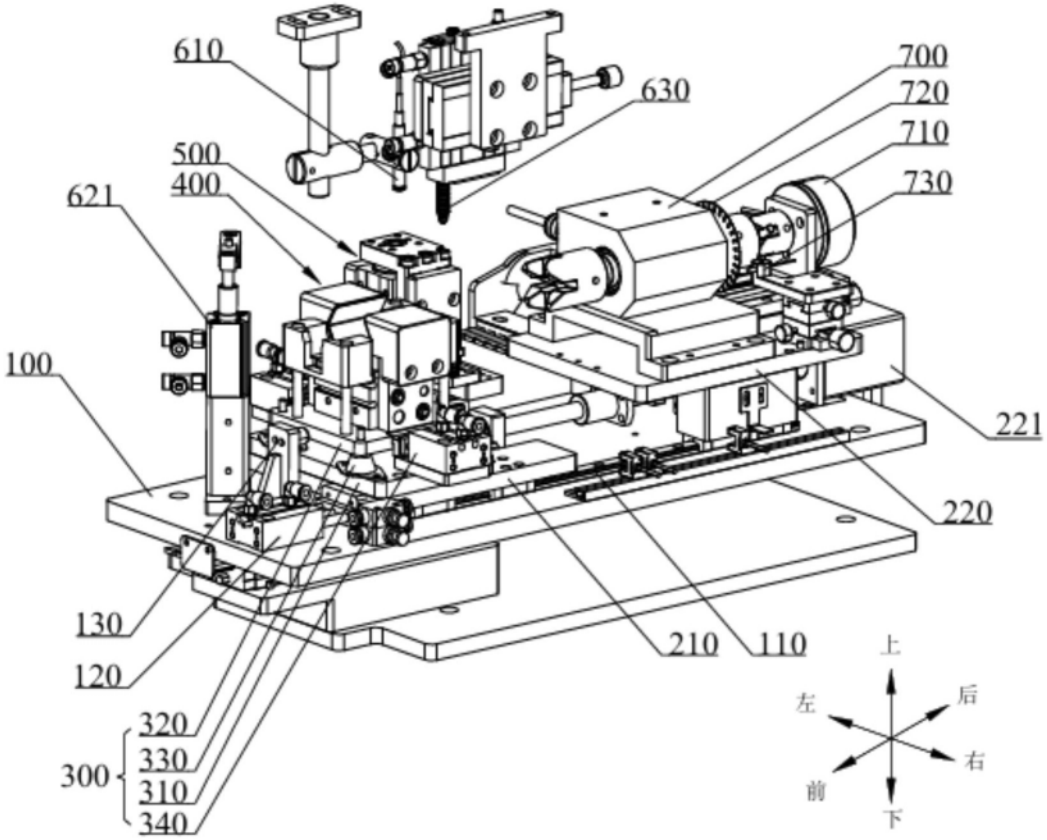

610
630
700
720
710
730
500
400
621
100
221
220
130
120
210
110
320
330
300
310
340
上
左
后
右
前
下

图2

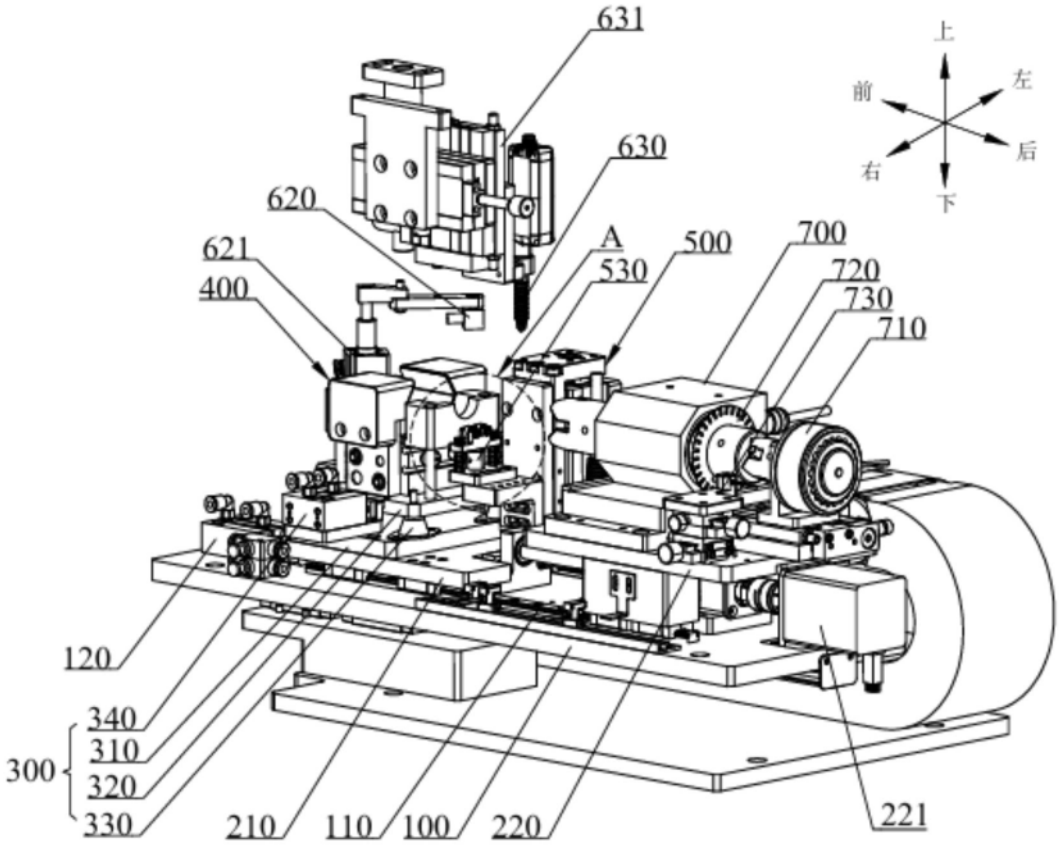

631
630
620
621
400
A
530
500
700
720
730
710
上
前
左
右
后
下
120
340
310
320
330
300
210
110
100
220
221

图3

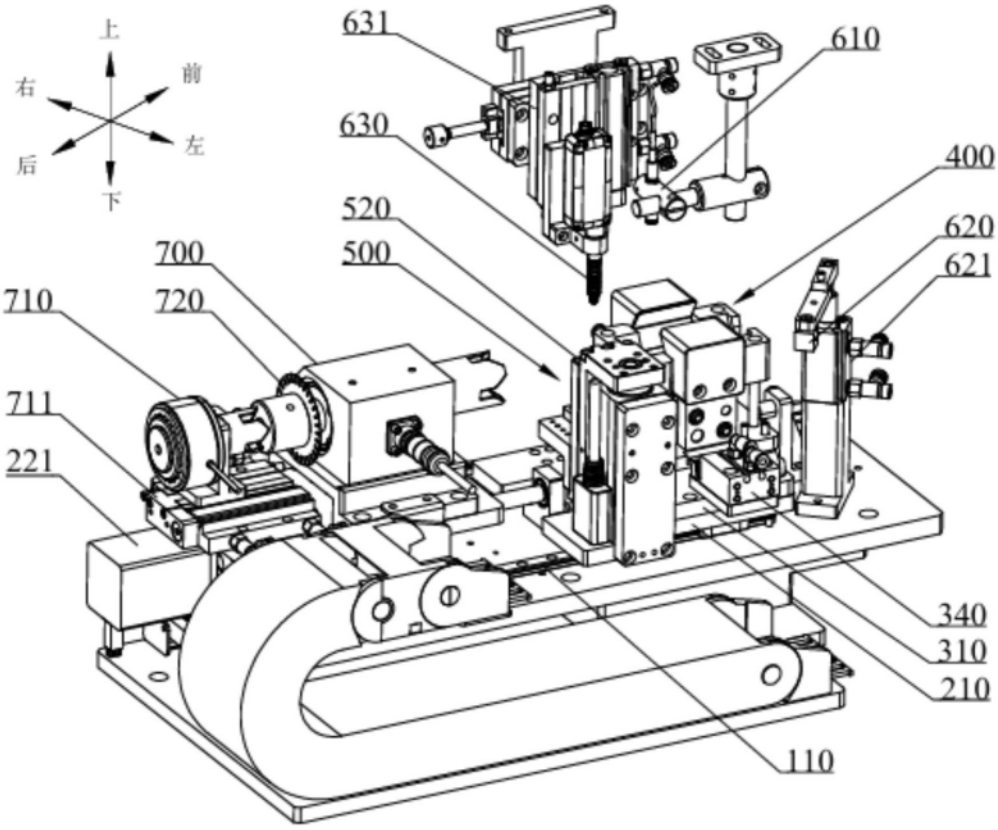

上
右
前
左
后
下
631
610
630
400
520
620
621
700
500
710
720
711
221
340
310
210
110

图4

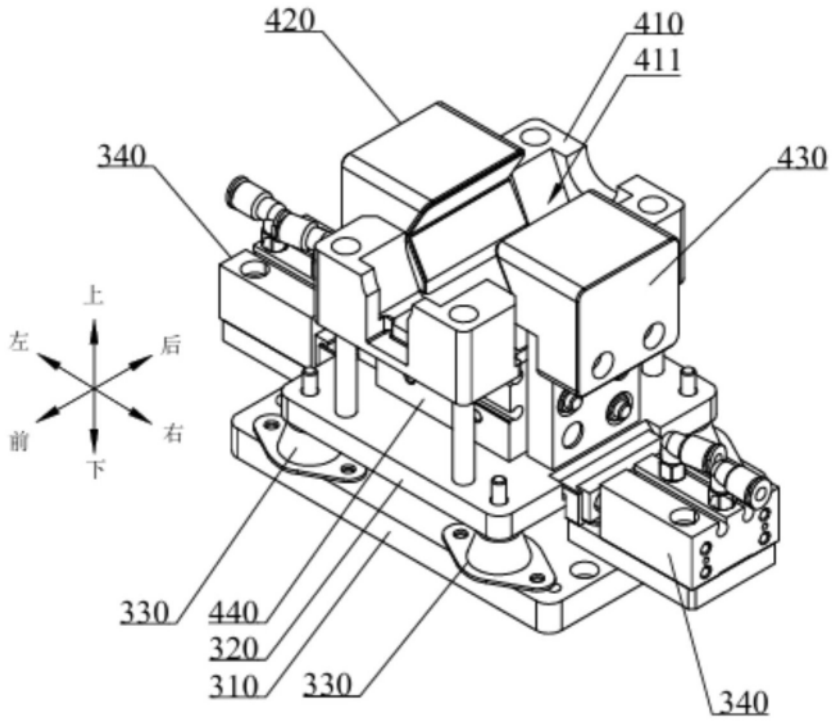

420
410
411
340
430
上
左
后
前
右
下
330
440
320
310
330
340

图5

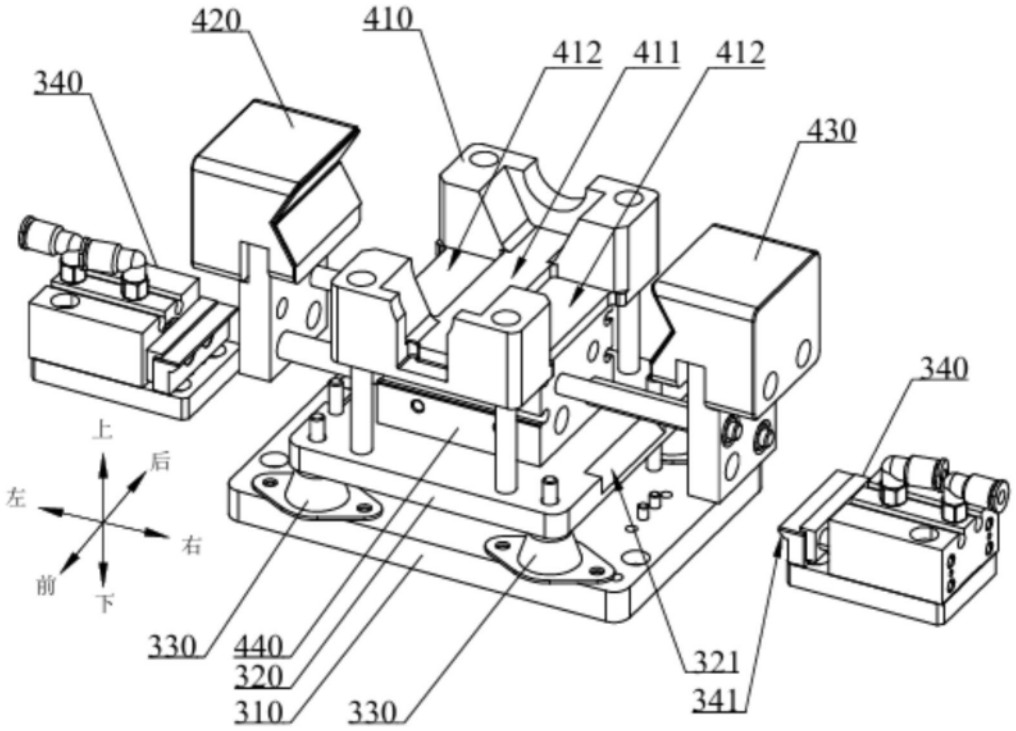

420
410
412
411
412
340
430
340
上
后
左
右
前
下
330
440
320
310
330
321
341

图6

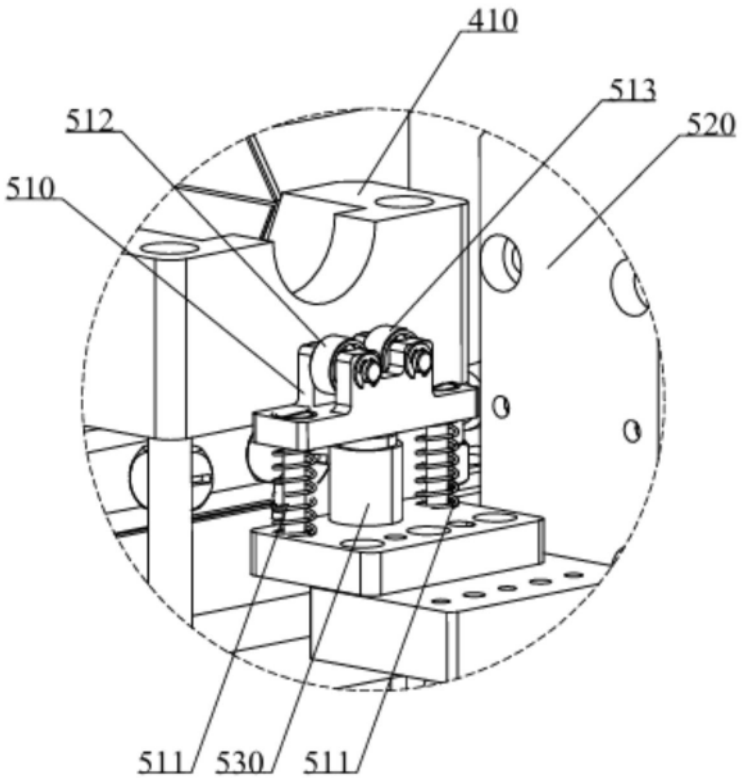

410
513
512
520
510
511
530
511

图7