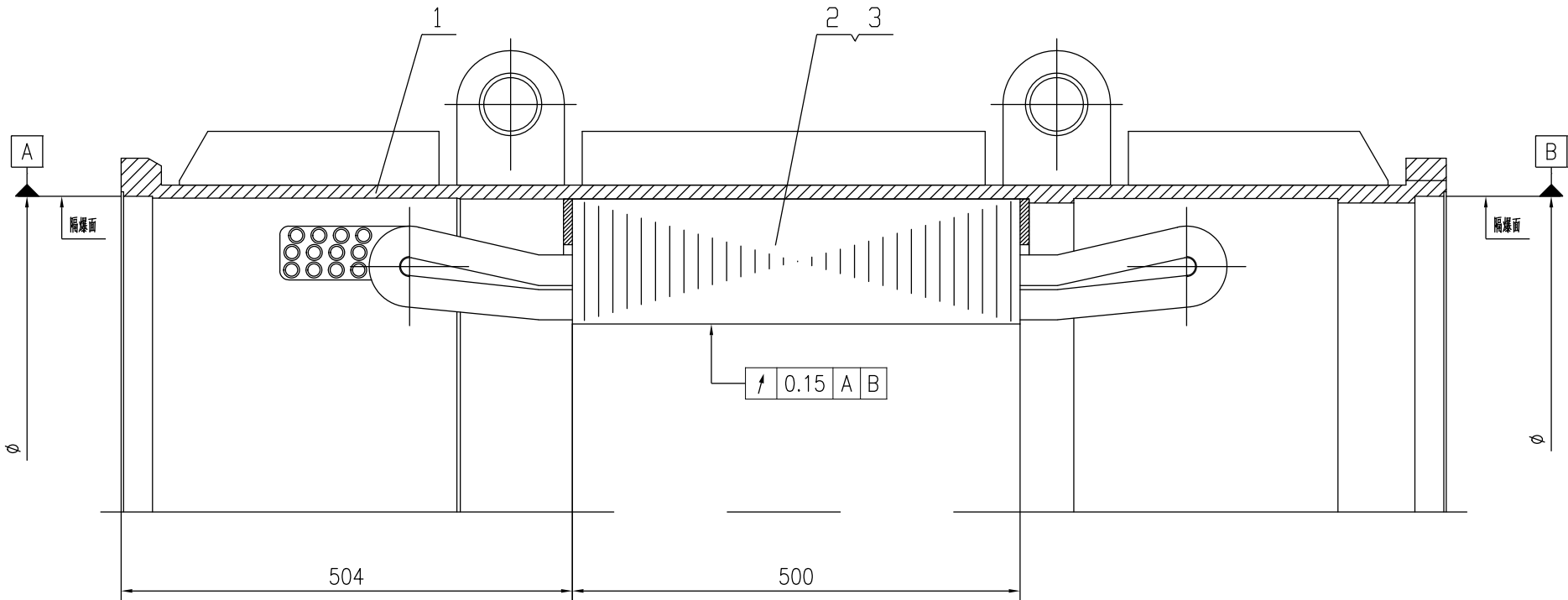


技术要求

- 1、压入铁芯时，注意定子引出线与机座出线孔位置的一致；
- 2、装配前螺栓、螺孔的螺纹和零件的加工配合面涂防锈油脂204-1；
- 3、接线腔内非配合端面涂1321灰色抗弧瓷漆两层；
- 4、在加工、存放、传递等过程中，严禁磕碰、划伤、锈蚀隔爆面；
- 5、从电机轴伸端看，主接线盒方向为右侧。



3	9LC.070.0027	接线头T01-50/12__JB/T2436.2	3	0.02	0.06	
2	5LC.680.0208	有绕组定子铁芯	1	1330	1330	
1	8LC.034.0167	机座加工	1	1160.8	1160.8	
序号	代 号	名 称	数量	单件重量(kg)	总计重量(kg)	备 注
未注公差：GB/T1804-m, GB/T1184-H		定子	5WC.671.0198			
设计	李路斌					
校 对	董娜					
工 艺	刘胜年					
标准化	冯宗志					
审定	杨枢林	2021-08-16	重量(kg)	比例	版本	YBX3-400-4-400kW 660/1140V
			2490.86	1:5	1	山西潞安精诚电机科技有限公司