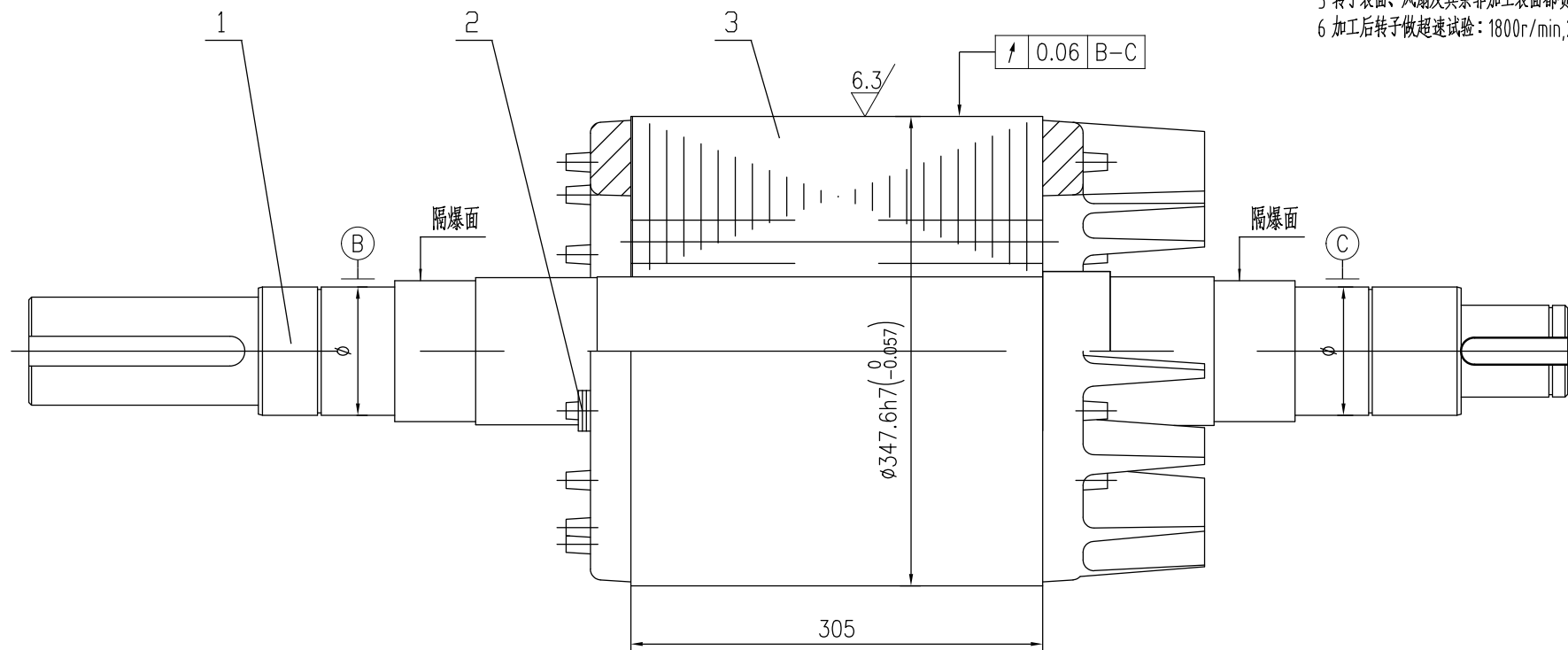


技术要求

- 1 转子精车后, 做动平衡, 平衡块须固定牢固。
- 2 转子动平衡按照《2900-05 转子动平衡工艺守则》。
- 3 配合表面涂防锈油脂 204-1。
- 4 在加工、存放、传递等过程中, 严禁磕碰、划伤、锈蚀隔爆面。
- 5 转子表面、风扇及其余非加工表面都喷 JF-185 绝缘覆盖漆。
- 6 加工后转子做超速试验: $1800\text{r}/\text{min}$, 2min。



3	5LC.678.0014.1	铸铝转子	1	178.9	178.9	同YBK3-315-4 660/1140V
2	9LC.023.0007	垫圈16 <u>Zn</u> GB/T97.1	10			
1	8LC.200.0286	轴	1	72	72	
序号	代 号	名 称	数量	单件重量(kg)	总计	备 注
未注公差: GB/T1804-m, GB/T11804-H		转 子		5WC.674.0303		
设计	卫翠粉			2022-04-25		
校对	董娜			2022-04-25		
工艺	刘胜年			2022-04-27	YBS-110 660/1140V	
标准化	冯宗志			2022-04-27		
审定	杨枢林	2022-04-28	重量(kg)	比例	版本	山西潞安精诚电机科技有限公司
			251	1:3.5	1	