	<u>.</u>		TYCG03	高速力	k磁电析	交給-	ŧ				
图号:	TYCG03.	351. 001. 00		产品编号			17	7	***************************************	SP-QE	S4-GY-13
名称:	定子铁心	Ŋ	生产批次:	/ 四辆	ਾਂ 	······································			020.1.13		版本: 00
定子银	 夫心编号:	TYCG03-20200	h 1		T :		***	文件编号	号: TYCGOS	3. 351. 001.	00-JC
冲片供	方代码:	1 0903 2000			定子端压板	供方代码	:	批次:		"	
*1779	73 145.		批次:		定子压圈供	方代码:		批次:			
工序号	工序名称	检测内容	 		自检	7	五检		专检	T	T
				实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	检验工具	备注
1	准备工作	工装、物料表观	工装和物料表观清洁,无油污、毛刺	□ 合格 □ 不合格	陈郎/	公合格	,	-/A 14		1	
2	【2】叠压	叠压关键过程的关键 项点确认	附表3《TYCG03高速永磁电机关重过	☑合格	7.50	□不合格 □ 不合格	神经 13	CT A LL			
4	121 意压	冲片重量	程确认记录表-铁心制作》的要求 使用冲片重量: 24059.3 记录	□不合格	济 郡,1.13	口不合格	辦 1.13	□不合格	马处弃 1.13	附表3	
		焊接特殊过程的关键	F/1	人: 冷心,		T				电子秤	
		项点确认	程确认记录表-铁心制作》的要求	☑合格 □不合格	以与第1.13	口不会投		☑合格	独厚,	跗赛9	
3	【G】焊接	挡块焊缝的焊接质量		凹合格		□合格 □不合格		□不合格 □合格		目測	
			焊缝高度2mm-3mm	2000	数静 1.13	1011B		□不合格	13/2		
	r	铁心长度 (轭部)	120 (0,+0.5) mm		\$P\$ 1.14	128 1101	2 , , , ,	2.)-		焊缝检验尺	
		齿涨	≤1mm		鄉往 1.14	120.6175	30/m/14		和纪英 1.4		國周均布測量4点
4	收尾	叠压系数	≥0.97			0.205	3/h 1.14		面经奔人14		圆周均布测量4点
1		槽口毛刺清理	戴手套抚摸槽口,过程平滑无阻塞	☑合格		0·976 図合格	高北/14	<u>0976</u> ゴ合格	引起李小山	计算器	计算公式见注释 3)
	ļ,		(14) 人。 (14)	□不合格 ☑合格	74.4	口不合格		□ 不合格	面配车	手套	
	确认		7072.00	口不合格		☑合格 □不合格	114	☑合格 □不合格	1.14	目測	
	1	7 23 M. Market A. Mark C. Commission	车(,"【2】"为重要检测点标识,要求由	可主任: 大	Tzo Lux		专检员:主传	0 %	olo. 1.14	······································	

(2) 检测上述项点时需参考对应的作业指导书和图纸:0.195 (3) 叠压系数=使用冲片重量/(平均铁心长度×6.107); 为24个202.05 (4) 检测项测量多个数据时,在交检卡中只填写平均值,其余数据记录在对应的附表中。

TYCG03高速永磁电机特殊过程确认记录表-铁心制作 附表2:

1.

						1	
工弁	工件名称及图号	1号: 定子铁心 (TYCG 爻. シゴ. シー. シン)	铁心编型	株心編号: 1 / C6·シーコン ージ	27-5	3	
库号	工序	技术要求	实际值	操作人员操作日期互检人员	操作日期	互检人员	互检日期
		 焊接人员具备焊接资格证。 具备相关的操作经验或是经过培训并由工艺人员确认,拥有独立操作的能力 	(D) 合格 口不合格	462	1.13	林水	7111
H	准备工作	1. 设备日常状态记录表内容完善、日常保养到位2. 氩弧焊机启动后,运转正常,无漏电、异响等异常情况	☑合格 □不合格		.13	12. July 12.	/.1
		 4. 焊丝要具备合格标识 2. 焊丝镀层无破损、表面无锈迹 3. 焊丝直径Φ2 	10合格 口不合格		13	Txx7	(}
		焊接前检查并确认焊接件表面不得有油污 、水、锈等异物	☑合格 □不合格	黎	1.13	表 语	1.13
··········		焊接电流130A-150A	Dalla Pol Exch	160	1,13	本治	1,13
		保护气体流量15L/min-20L/min	V.m.Loi	444	1,13	152B	1,13
7	焊接	按十字形对称的焊接顺序完成焊缝的焊接	☑是 □否	193	1,13	452	j. 1
		焊接表观要求:无凹坑、气孔、裂纹,无 未焊透现象	动合格 口不合格 拟复争	新文	, 13	Tist.	6.1

TYCG03高速永磁电机关重过程确认记录表-铁心制作 쩐表3

	公田	1			33	3	[13	133	1.13	3	133	143
	员 互构	\ \	-		==							
3	丘检人				路	海殿	題	強歌	海	强聚	B	強
	实际值 操作人员 操作日期 互检人员 互检日期				61.13	1.13	1.13	417	1.13	1.13	1,13	1.13
3:71G5	操作人员	,			本公	差	数次年	郭文年	4.14	24.4	林林	李 次年
铁心编	实际值	口合格 口不合格	口合格 口不合格	口合格 口不合格	DG合格 口不合格	57合格 口不合格	15 10 10 13 13 14 14 15 16 16 16 16 16 16 16 16 16 16 16 16 16	50是 口否	O是 口否	D是 口否	春 春	13 四本 四本
号: 定子铁心 (TYCG <u>()、5年、4年、4年</u>) 铁心编号: 7 / (G-S) - 22	技术要求	螺栓紧固力矩参照《螺纹紧固件装配夺则》(文件编号:ZKTY-600-004)序号5.3	端压板放置时,毛刺方向一致且记号槽对 齐	点焊接参数的设置符合指导书的要求	冲片齿槽部位无缺角、缺边等缺陷,轭部 无缺损	冲片毛刺方向一致	测量铁心长度前,先用尼龙锤将测量位置 的缝隙和毛刺敲平	测量的铁心长度为铁心轭部的长度	压紧螺杆紧固力矩要满足指导书的要求	要测量圆周均布四处铁心长度	压装时测量铁心长度应满足7A(0, +0.5)的要求 2b/km	计算叠压系数时代入计算公式的是铁心长 度的平均值
工件名称及图号	工序		点焊						M M			
工件			+4	, in the second					7			

附表1: TYCG03高速水磁电机过程测量记录表 I件名称及图号: 定子铁心 (TYCG 改) → 20 中、20 中心编号: Yick 改 - 2∞ -

<u>\</u> (

1;

鉄心編号: 竹(4 03 - 1220 - 22 工件名称及图号:

冲片称量记录:

ĭ	H237809 Kg	
2	10278-44	
3	/ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
累计总重	24,092 Kg	

焊前检测:

- 9.315	自检	À	互检	À	\$. ¥
. /	实测值	检测人	实测值	检测人	共用
轭部铁心长度1	119,955	告	(19.885		
轭部铁心长度2	-۱۱۱۶	三	120.045 - ATRIP	が大き	
轭部铁心长度3	120 JAS	(#)	20.001	0.301.12	
轭部铁心长度4	119.625	2000-1.13	179-611	(1.1.0707	
轭部铁心长度 平均值	119,985		X18.911		
叠压系数	b.978		0.97816		

焊后检测:

- N H L/ L/						
	口合	₹ ≱	五枪	放	专检	∮ ≥i
	实测值	检測人	实测值	检测人	实测值	检测人
轭部铁心长度1	20.015		120.545		120,255	
齿部铁心长度1	₩Ľ,021	杏	18.01	12/2 12/2	12/11	
齿涨1	221,0	Ž (24)	0.308	· · · · · ·	b,8t£	
轭部铁心长度2	120.345	<u> </u>	120-655	41.1.0202	120,115	Sai
齿部铁心长度2	120.87	70.10.114	120.85		12/00	22
齿涨2	S756		0,195		0.005	tot
轭部铁心长度3	298021		120.595		120,205	41,10267
齿部铁心长度3	120.97		120.87		121,03	
齿涨3	sog, o		0278		0.825	
轭部铁心长度4	1201235		120.655		119.965	
齿部铁心长度4	120175		020-70		120,66	
齿涨4	SISIO		Sporo		569.0	:

注: 齿涨=齿部铁心长度-轭部铁心长度

图号:	TYCG03.	. 9 01.	001.00		产品组	篇 号:					生产日期:2	020.3.4			版本:	00
名称:	定子绕	组了	(G03 -20	2005]	生产	批次:					文件编号:	ГҮССОЗ. 901. 0	01. 00-JC			
漆包线				批次:	规柱	A型号:				.,,						-
序号	工序	转运 车编	检测内容	参考值		i检 测值	检验人		1.检 测值	检验人		→检 测值	检验人	检验工具	检验 方式	备注
		号			1	2		1	2	ļ	1	2			1,1,20	ļ
			绕线模周长	766±1	765	766	一条,	766	765		765	765	3	卷尺	抽检	
			引线长度	600±5	601	602	-4	600	604	鞅主	602	604	海	卷尺	抽检	
1	绕线		线圈匝数依 次为	5匝/5匝/4匝 /4匝	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格	2020.34	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格	2020.3.4	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格	奉	目測	抽检	
			每匝的股数	68股	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		□合格 □不合格	☑合格 □不合格	2020.3.4	目測	抽检	
			漆包线绝缘 状态	绝缘无损伤	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	□/合格 □不合格		目測	抽检	
交	付确认	(车间主任:	ならて	o 7.4			ŧ	检员: 主人	3/2 John			

注: 1. 交检卡中"【G】"为关键检测标识,"【Z】"为重要检测标识,要求由班组长以上入员确认;

^{2.} 每台定子共需6只定子绕组,每个定子绕组4只线圈,抽检比例按照每台定子抽检2支定子绕组;

^{3. &}quot;转运车编号"是指线圈车间流转小推车上的编号,必须确保卡、车、料对应。

图号	:TYCG 03. 3	358. 001. 00		产品编号:				日期: 2020	.3.11	i	版本: 00
名称	:定子嵌织	线 编号: TY CG37 -	21)200	生产批次:				文件编号:	TYCG03. 35	8. 001. 00-J	2
云母	带供方代码		批次:		银焊料供力	5代码:		批次:			
热收	缩带供方	代码:	批次:								
序号	工序	检测内容	参考值	É	检	互	检	专	检	检验工具	备注
,, ,		J57 (V.) 1, 1, 17	9 7 E.	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	18.3M_L3K	田江
		铁心表观	铁心表面无异物、无硫碳、槽 底无凸片	□合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑ 合格□ 不合格		无	
1	下线	线圈表观	形状规整、绝缘无破损	□合格 □不合格	.	☑合格 □不合格	辆车	☑合格 □不合格	2潮及	无	
1		槽楔紧固, 两边对称不歪斜	两端伸出铁心的距离相差不超过2mm	□合格 □不合格	100	☑合格 □不合格	2020.3.11	☑合格 □不合格		钢板尺	
		嵌线后线圈外观	线圈绝缘无破损、无松 动,线圈端部均匀	□合格 □不合格	-520.3.1	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	2020.4.1	无	
0		连线前匝间耐压	1600V 美元 20103117 1760 V/3s,波形重合					☑合格 □不合格	2.电压	匝间耐压仪	
2	电气试验	连线前对地耐压	880V/3s,不击穿,无放 电1000V/1min 25 2005以					☑合格 □不合格	2020.3.	工频耐压仪	
	可从相待		搭接长度15-20mm	☑合格□不合格	经行为	☑合格 □不合格	强感,	☑合格 □不合格	3第五	钢板尺	
3	引线焊接	【G】焊接表面质量	饱满、无裂纹、无毛刺 、无积瘤	☑合格 □不合格	3.17	☑合格 □不合格	3.17	□ 合格 □ 不合格	3, 17	无	操作人员持有 焊工证
			包扎前,焊接处表面无 毛刺、无尖角、无浮尘	☑合格 □不合格	buch.	☑合格 □不合格	济 郅,	☑合格 □不合格	231 1	无	
4	包绝缘	【2】绝缘包扎质量	焊接台阶处已填充硅橡 胶泥	☑合格 □不合格	郊	☑合格 □不合格	3.17	□合格 □不合格	2电军	无	
			绝缘包扎美观、牢固	□合格 □不合格	3,17	□合格 □不合格	J.1	□ 合格 □ 不合格	3.17	无	

图号	:TYCG03. 3	358. 001. 00		产品编号:				日期:20.	3.17		版本: 00
名称	:定子嵌	线 编号: TYcq &-	7020001	生产批次:				文件编号:	TYCG03. 35	8. 001. 00-J	C
-		绑扎外观	美观、牢固	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	<i>2</i> 7	☑合格 □不合格		无	
		非引线端的端部与铁心距离	≤60mm	☑合格 □不合格	李兴寺	☑合格 □不合格	海	□/合格 □不合格	3_	钢板尺	
		引线端的端部与铁心距离	≤70mm	□合格 □不合格	2020.3.17	☑合格□不合格	20.3.17	☑合格 □不合格	4.604.4	钢板尺	
5	端部绑扎	非引线端端部的外径	≤ φ 230mm	☑合格 □不合格	<i> </i>	□合格 □不合格	340 3.)	☑合格 □不合格	4	钢板尺	
J	编部绑扎	引线端端部的外径	≤ Φ 240mm	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		□合格□不合格	3-17	钢板尺	
		两端端部之间的最大距离	≤260mm	□合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		钢板尺	
	- 1	烘焙温度	120±5℃	1257	_4 . 7_	المرورا	惭		了澳层	系统监控仪器	
		烘焙时间	3±0.5h	3.1h	大学	3.1h	陈龙山	☑是 □否	30	5 计时器	
	A. A. L. B. WA	连线后匝间耐压	1900 V 東新 1760 V /3s,波形重合		7			120 台格	立宫层	匝间耐压仪	
6	电气试验	连线后对地耐压	880V/ 3s ,不击穿,无放 电 IMM 关邦 2m2.7					☑合格 □不合格	3.2	工頻耐压仪	
交	付确认			车间主任:	ポル	רייט	专检员:	潮层。	در د ما		

注: 1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认;

- 2) 检测上述项点时需参考图纸和作业指导书,工序内需要返修的产品,在备注栏填写返修情况;
- 3) 检测内容"烘焙时间"需记录烘焙的时间段。

	TYCG03.358			产品编号:			生产日	期: 2020.	4.	版本	: 00
	定子嵌线浸	漆		生产批次:			文件编		. 358. 001. 00-	JQ-JC	
绝缘漆	供方代码:		批次号:				定子编		2		
序号	工序	检测内容	参考值	自			拉		检	检验工具	备注
				实测值	检验人/日期	实测值	检验人/日期	实测值	检验人/日期		
		表观检查	符合表下方注2	符合□] 1		س ط ـ	卡板/直角尺	
1 , 1	【G】浸漆	工件浸漆前温度	25−50 ° C	28 °C	PAHE	符合的		符合区	1萬年	红外线测温仪	
, ,	-1	漆液温度	25-40℃	39 °C	, ,	符合口	7-77	符合☑	(0.1	温度计	
	41	浸渍时间	≥120min	9:05-11:05	· U/-1	符合口	15772	符合②	41	钟表	
2	烘焙-1	烘焙温度	160±5℃	160 ℃	Mar ila	符合口	14-1	符合口	المعالمة المعادد	系统监控仪器	
۷	が出し	烘焙时间	≥100min	11:45-15:12	- Parta	符合□∕	和温	符合口	3富屋和	钟表	
		工件浸漆前温度	25~50℃	45 °C		符合口	701	符合図		红外线测温仪	
3	【G】浸漆 -2	漆液温度	25-40℃	26 ℃	邓明王	符合口	٠	符合☑	3:3741	温度计	
	4	浸渍时间	≥120min	14:30-16:30	41	符合口	松江	符合☑	(4)	钟表	
]		烘焙温度	160±5℃	160 ℃		符合♥	4.1	符合図		系统监控仪器	
		烘焙时间	≥120main	16:50-18:50		符合□∕] :	符合☑	a ha	钟表	
		重要面清理	无漆瘤	符合口	各种工	符合区].	符合☑	2炮星	目拠	注3
1		工作面清理	无漆层	符合口	1	符合☑	Total	符合口		目測	注3
4	烘焙-2	引线端线圈端部距离铁芯压板	≤70mm	符合口	U-1	符合四/]/10-17	符合区	4		
		非引线端线圈端部距离铁芯压板	≤60mm	符合口		符合口] /	符合図]	卡板/直角尺	工件冷却
1		非引线端线圈外圆低于铁芯外圆	≥5mam	符合ᡚ		符合区	1 4	符合区			至室温时
		三相直流电阻不平衡量	≤2%					含松	主思考41	直流电阻仪	1 检测
		冷态绝缘电阻(500V/1min)	≥500MΩ					2-900	1-6/741	绝缘电阻仪	

- 注: 1、带"【G】"项为关键工序标识,作业时需要重点关注;
- 2、检查①检查工件表面无磕碰,绝缘无损伤,线圈表层于净整洁无污渍,②检查工件非引线端线圈端部距离铁芯压板≤60mm,线圈外圆低于铁芯外圆≥5mm ,引线端线圈端部距离铁芯压板≤70mm,绑扎带绑扎牢固,③检查工件铁心无锈蚀,④检查工件交检卡等检验文件齐全、填写完整;
 - 3、重要面包括线圈端部、两侧压板,使用锉刀将线圈端部高度大于2mm探瘤消理干净;工作面包括铁心内外表面、电缆接头、铁心止口配合面。
 - 4、自检、互检、专检人员在通过实测及系统监控仪器确认自检实测数据后在自检、互检、专检栏口内打√确认。

第1页/共1页

			同步永	磁高	速电机3	<u> </u>					
图号:	TYCG03. 3	51. 002. 00	产品编号:				···	日期: ル	w. W. 19		版本: 00
名称:	径向磁轴	承铁心	生产批次:					文件编号	t: TYCGØ3	. 351. 002. ()0-JC
铁心编	号: TYGI	3-2020.500 /	7/403-20000		冲片供方代	码:		批次:	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		* ***
一序号	」 工序名称	检测内容	参考值		自检	7	7.检	+		₩₩₩₩	At NA
12/3	工/1,414	加坡的石	少写诅	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	检验工具	备注
		工装、物料表观	工装和物料表观清洁,无油污、毛刺	口合格 口不合格	表表面的	☑合格 □不合格	80 L	☑合格 □不合格	海星上	目測	
1	叠片	叠片整齐度	冲片毛刺方向一致,整齐无错层,缺损、磕碰,片间错位不超过0.04mm	☑合格 ☑不合格	本记点	□	101		2007	游标卡尺	
		铁心长度 (轭部)	25. 2 (0, +0. 3) mm	,	tale.	25.24 25.29	78 C19	aca him	8137	游标卡尺	圆周均布测4点记录均 值
		冲片数量	使用冲片数量:] 2 / 7 2 记录	人: /	1 7"	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,			()	间脚	
		焊接特殊过程的关键 项点确认	附表1《TYCG03高速永磁电机特殊过程确认记录表-铁心制作》的要求	☑合格 □不合格	XXX	□合格□不合格	为过	□合格 □不合格	主宫军	附表1	
2	【G】焊接	焊缝的焊接质量	无裂纹、无夹渣、无气孔、无凹坑, 无未焊透现象	☑合格 □不合格	1,	凹合格		☑合格	! '	目測	
		产班的产技 从重	焊缝高度2mm-3mm,宽度3-4mm,焊缝 高度不超过铁心外圆面			☑合格 □不合格	15-74	☑′合格 □不合格	海军	焊缝检验尺	
3	机加工	外径	190 (-0.029,0)							千分尺	圆周均布测量4点,并 记录4组数据
!		铁心长度 (轭部)	25. 2 (0, +0. 3) mm	X36/2244	表面	25.36/25.4	1/3	24.36/25	4 主电流	游标卡尺	圆周均布测4点记录均 值
4	收尾	槽口毛刺清理	戴手套抚摸槽口,过程平滑无阻塞	□合格 □不合格		☑合格 □不合格	Sin	☑合格 □不合格	主密层	手套	
	j	铁心表观质量	无硫碰、无锈蚀	□合格 □不合格	极	☑合格 □不合格	苏木	☑合格 □不合格	12/3	月測	
交	付确认		车	间主任: 人	हैन्द्र रि		专检员: 👱	宝泽			

注: (1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认; (2) 检测上述项点时需参考对应的作业指导书和图纸。

			同步永	磁高	恵电机る	と检卡			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		·
图号:	TYCG03. 3	51. 003. 00	产品编号:					日期: 25	2p, 7. 20		版本: 00
名称:	传感器铁	心	生产批次:		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					. 351. 003. ()0-JC
铁心编	号: TYC	5,73-2020300	/1(43-2203002 (前は)	冲片1、7	中片2供方代4	冯:	······································	批次:			
	工序名称				自检	互	ī检	ŧ	检	ት ሊክሊ ተ ⊟	A7 3.4-
ユ゚゙゚゙゙゙゙゙゙゙゚゚゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゚゚゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙゙	工厂名例	位侧内谷	参考值	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	检验工具	备注
		工装、物料表观	工装和物料表观清洁,无油污、毛刺	☑合格 □不合格	产。20	☑合格 □不合格	柳年江	☑合格 □不合格	确有3.2	月測	
1	叠片	叠片整齐度	冲片毛刺方向一致,整齐无错层,缺 损、磕碰	☑合格 □不合格		5. Te A 460	李祥?	CY A 16	海海和	目測尺	
	,	铁心长度 (轭部)	8.4 (-0.02, +0.02) mm	8.39/84	海平/12	842 /839	种关于之	8.40/8.39	3南在30	游标卡尺	圆周均布测4点记录均 值
		冲片数量	使用冲片1数量: /6 //6	使用冲	1	7 记录	-1	7		目測	
		焊接特殊过程的关键 项点确认	附表1《TYCG03高速永磁电机特殊过程确认记录表-铁心制作》的要求	☑合格 □不合格	2020 3 20	Q合格 □不合格	, _	□ 合格 □ 不合格	净净	附表1	:
2	【G】焊接	焊缝的焊接质量	无裂纹、无夹渣、无气孔、无凹坑, 无未焊透现象	□/合格 □不合格		□合格 □ 不会校	,	☑合格 □ 不会校	751	目測	
		片 翅的片接灰鱼	焊缝高度2mm-3mm,宽度3-4mm,焊缝 高度不超过铁心外圆面	凹合格	2000 2 20	☑合格 □不合格	たるね,,,	□合格 □不合格	3.20	焊缝检验尺	
3	机加工	外径	137 (-0, 025, 0)							千分尺	圆周均布测量4点,并 记录4组数据
		铁心长度 (轭部)	8.4 (-0.02, +0.02) mm	8.41/8.41	海洋岛,,,	836/8.40	极和。	8-38/841	正电军	游标卡尺	圆周均布测4点记录均 值
4	收尾	槽口毛刺清理	戴手套抚摸槽口,过程平滑无阻塞	☑合格 □不合格	1 200	口合格	/31.	☑合格 □不合格	王宫军	手套	
		铁心表观质量	无磕碰、无锈蚀	□合格 □不合格	瓣和初	□/合格 □不合格	162 K(12)	☑ 合格 □不合格	347	目測	
交1	付确认		车	间主任: 7	o'i bo	דע	专检员: 王	·京军 L	را <u>د. مر</u>		

注: (1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认; (2) 检测上述项点时需参考对应的作业指导书和图纸。

立口及	就具 TVCCA	3. 000. 001. 00		· ·	1 4 2 /4 MA		<u> </u>	- 1 I	1		·	···	
			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	产品编号:			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	日期:		,		版本: 00
产品名	名称: 同步为	k磁高速电机		生产批次:					文件编号	: TYCG03	. 300. 00	1.00-JC	
序号	工序名称	工步名称	技术要求	रे	实测值	自检	日期	互检	日期	专检	日期	备注	检验工具
1	准备	准备工作	所有工装、工具、 齐全	物料准备	☑合格 □不合格	拉工	220.3.9	殊耶	292.3.9	强	ን ህህ. <u>3</u> .9		
	合金管热 套	合金管热套	かっと 工件加热至500℃, 少于0.5h,装配到	保温不 位	烘箱温度: 【 60 ℃】 烘箱温度达到500℃ 时的时间: 8 时 0 分 至 8 时 0 分 至 8 时 0 分 延 烘箱温度达到500℃ 后的时间: 8 时 4 0 分 至 / / 时 • • 分		2720.3.	蘇	25.26	亚夏	303D.3.G	首台灣 聖海 納加 多 200.39	温度传感器
					☑合格 □不合格							, , , , , ,	目測
3	机加工	机加工	符合图纸要求(见	附表一)	127合格 口不合格					主的名	12.3-9		游标卡尺
		前轴承转子 组件装配	前轴承转子组件装 尺寸符合图纸要求		√○合格 □不合格	報為	2-20.3.9	加亿	าสาลไ	3萬屋			内径千分尺
4	735	前轴承转子 组件热套	<i>36</i> 0 工件加热至300℃, 少于0.5h,装配到	保温不	烘箱温度:。 【 360 】 烘箱温度达到320℃时的时间: 8 时0分 至 8 时35分 至 8 时35分 至 10时间: 8 时35分 至 10时 0 0 分	J. 78	2020-3.17	茶味多	2070.359		2022.3J	新生品。 沙世 沙世 第二章	
					□ 公合格 □ 不合格		•						目測

- 注: 1) 检测上述项点时注意参考图纸和作业指导书;
 - 2) 电机试验时交检卡汇总并交与试验站,试验站编制电机编号,试验合格后再进行收尾工作:
 - 3)标准件紧固力矩及螺栓安装状态参照《螺纹紧固件通用守则》。
 - 4) 本交检卡中"【G】"为关键工序标识。

产品图	图号: TYCGO	3.000.001.00		产品编号:	1 45 74 144			<u> </u>	日期:		-	 	版本: 00
		k磁高速电机		生产批次:					文件编号	: TYCG03	. 300. 00		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
序号	工序名称	工步名称	技术要求	₹	实测值	自检	日期	互检	日期	专检	日期	备注	检验工具
4	轴套与推 力盘热套	轴套与推力 盘热套	3 6 0 工件加热至320℃, 少于0.5h,装配到		烘箱温度: 【 3 m 】 烘箱温度达到320℃时的时间: 》时9分 至 8 时 3√分 烘箱温度达到320℃ 后的时间: 8 时 7分 至 10时 v 6分	L'18	<i>2</i> 3×3.11	新庆年	2020-311	主图落	<i>1</i> 20.3.17	首治個雪	温度传感器
5	机加工	机加工	符合图纸要求(见	附表一)	口合格 口不合格								游标卡尺
		后轴承转子 组件装配	后轴承转子组件装 尺寸符合图纸要求		☑合格 □不合格	柳泊	2-20.3.9	孤。	ל-זי נמא	頂倉	}»».3.9		内径千分尺
		后轴承转子 组件热套	<i>37</i> 0 工件加热至320℃, 少于0.5h,装配到	保温不	烘箱温度: 【 》 70名 】 烘箱温度达到320℃ 时的时间: / ∮ 时 ● 分 至 / 时 3 ° 分 烘箱温度达到320℃ 后的时间: / 时 20分 至 / 6 时 2 / 分	东航	790-3.19	和	ال ^{ر کرو} تو	主要库	1 W 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	部灣 医处理	⁄温度传感器
					□合格 □不合格								目測
7	机加工	机加工	符合图纸要求(见	附表一)	☑合格 □不合格					主宫屋	240.3y		游标卡尺
8	动平衡		转子要求在2000r/i 端的不平衡量分别 内。		转子转速: 【2072 】 不衡量: 【2,76】【10/10]	和	4,13	阳原	(413 ·	躨	4.13		动平衡
9	充磁	充磁	使用高斯计测量转度为0.45~0.5T。	子磁通密	磁通密度 「0444	初	2.18	Pa The	211/8	主党	4-13		高斯计

17

2/3 5.28

扣 量报 动平衡测

No. 000000016

f

TYCG03 转子类型

20000 转子转速(r/min) 转子质量(kg)

YCG03-2020001

校正面参数--

405.0 mm П В 10.00 mm ∥ ∀

R1= 37.50 mm

125.0 mm 42.50 mm R2= ။ ပ

合格判断标准

转子平衡精度等级为 61

0.16g H 惫 # 允许不 并

0.14 g 11 惫 * K 衦 $^{\sharp}$ 柏

0.30 g П 惫 1 κ 浡 央 静

测试数据

左相位 (deg) 左量值 <u>(5</u> 转速 r/min

右量值 <u>(b</u>

右相位 (deg)

静量值 6

静相位 (deg)

测量值

0.08

150

0.13

0.09

2004

10

43

6 器

合格

笳沦

2020/4/13 9:48:50

율

产品	图号: TYCGO3.	000. 001. 00	产品编	号:				日期:				版本: 00
产品名	名称: 同步永	磁高速电机	生产批	次:				文件编号	: TYCG03	. 000. 00	1. 00-JC	
序号	工序名称	工步名称	技术要求	实测值	自检	日期	互检	日期	专检	日期	备注	检验工具
1	冷却流道装 配	准备工作	烘箱加热至200℃,保温 0.5h,位置符合图纸要求	√合格 □不合格	なる	5.7	多次	5.1	工电学	4.7		温度传感器
2	机加工	车外圆	外径 ф 276(-0. 029, 0)	实测: 275.982	/				王鬼圣	5.9		外径千分尺
3	定子组件装配	机壳装配	定子嵌线朝向与机壳对 应,即圆柱销孔同侧	定子编号: PY6%/->-20- □合格 □不合格	表证	6.7	Sites	61	主电层	6.7		目測
	An	引线安装	定子三相线、传感器引线 走线正确,焊接牢固	□合格 □不合格	18000	3 1	0,00] 7		i i	
* 4	径向磁轴承 组件装配	径向磁轴承组 件装配	周向位置符合图纸要求, 螺钉锁紧力矩25N•m	锁紧力矩:	初祖	67	为独	5.7	王宫泽	6.7		目測
5	前辅助轴承 组件装配	前辅助轴承座 与球轴承装配	前辅助轴承座安装位置符合图纸要求,2个角接触球轴承外圈箭头标识对正	□ 合格 □ 不合格	核混	6.7	Site	6.1	沿海人	6.7		塞尺
6	轴向磁轴承 组装配	轴向磁轴承组 装配	位置符合图纸要求	□ 合格 □ 不合格	本海	67	Sis.	5.7	主岛军	6.7		塞尺
			转子表面无铁屑、无油 污,装配符合作业指导书 要求	转子编号: プ(こい-200、- い ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	加加	67	Fir8	6.7	王忠孝	6.7		目测
		轴向磁轴承组 件装配	位置符合图纸要求,螺钉 锁紧力矩25N·m	锁紧力矩: √SIV.m	杏石	6.7	SA.	6.7	正宫孝	67		力矩扳手
7	定转子装配		后辅助轴承过渡环位置符 合图纸要求	√□合格 □不合格								
		【G】后辅助	后辅助轴承调整环装配符 合作业指导书要求	厚度尺寸:			Lik	6.10	主治差	1 14	ł	游标卡尺、
		轴承组件装配	后辅助轴承座装配到位, 正反推动转子,转子推力 盘分别紧贴左右限位面 时,测量轴向蹿动差值测 量间隙值,记为A+B。	间腺值: /mm	态和	6.10	100	bil		6.10		百分表

注: 1)检测上述项点时注意参考图纸和作业指导书; 2) 电机试验时交检卡汇总并交与试验站,试验站编制电机编号,试验合格后再进行收尾工作; 3) 标准件紧固力矩及螺栓安装状态参照《螺纹紧固件通用守则》。4) 本交检卡中"【G】"为关键工序标识。

产品图	图号: TYCGO3	. 000. 001. 00	产品编	号:				日期:				版本: 00
产品4	名称:同步永	磁高速电机	生产批					文件编号	: TYCGO3	. 000. 001	. 00-JC	
序号	工序名称	工步名称	技术要求	实测值	自检	日期	互检	日期	专检	日期	备注	检验工具
			角接触轴承安装到位,无 磕碰损伤	□合格 □不合格								
		【G】后辅助	后辅助轴承密封环装配到位,正反推动转子,转子推力盘分别紧贴左右限位面时,测量轴向蹿动差值测量间隙值,记为A+C。	间隙值: 5·7 <i>5 か</i> か	龙龙		就		三醇	6.10		
7	定转子装配	机式机体状态	速度传感器转子装配到 位,正反推动转子,转子 推力盘分別紧贴左右限位 面时,测量轴向蹿动差值 测量间隙值,记为C+D。	间隙值: 。パ mm	6, 10	B ,]Ø		6.10	7			百分表
			后辅助轴承密封环2装配 符合作业指导书要求	□合格 □不合格								
			叶轮挡板装配符合作业指 导书要求	□合格 □不合格	+ -							
	:		叶轮装配符合作业指导书 要求	□倉格 □不合格	Azita	Ĉи.	0 1	C.11				
8	辅助件装配	叶轮侧装配	空气流道装配符合作业指导书要求,螺钉锁紧力矩 40N·m	锁紧力矩: すのかの	6.44	6.14	あま	6.1.4	立路	6.14		目測
٥	補助计校制		进气口装配符合作业指导 书要求	121合格 □不合格								D (W)
			进气导叶装配符合作业指导书要求	□合格 □不合格							}	
		后盖装配	后盖装配符合作业指导书 要求,螺钉锁紧力矩40N • m	锁紧力矩: ↓₩/ル、m								
9	接线	接线符合图纸	要求, 标号对应, 焊接牢固	♥ 合格 □不合格	600 To	6-11/	为宋	6.14	主題星	6.14		万能表
10	试验	密封试验	按作业指导书要求操作, 密封性符合要求	☑合格 □不合格	办和	6.72	多唐	6.1	主电军	622		空气压力表

2/2

			TYCG027	高速永	磁电机	交检十	₹			SP-QES	64-GY-13
图号:	TYCG02. 35	51. 001. 00		产品编号	:			日期: 24	19.8.2	-	版本: 00
名称:	定子铁心	<u></u>	生产批次:					文件编号	: TYCG02	. 351. 001. ()0-JC
		YCG02-219080	カラ 和京御と: KK-	19003	定子端压板	供方代码	的人	批次: ン	19082		
		184日亚迪	批次: 2019 0802		定子压圈供) th ====		批次: 2。	190802		
					 自检		L检		检	检验工具	备注
工序号	工序名称	检测内容	参考值	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	位现上共	首 往
1	准备工作	工装、物料表观	工装和物料表观清洁,无油污、毛刺	☑合格 □不合格	南谷	☑合格 □亚合格	杏石	☑合格 □不合格	Jan 20193	目測	
2	【2】叠压	叠压关键过程的关键 项点确认	附表3《TYCG02高速永磁电机关重过 程确认记录表-铁心制作》的要求	☑合格 □不合格	横角	☑合格 □不合格	本泥	☑合格 □不合格	JKW 1087.8.	附表3	
		冲片重量	使用冲片重量: 8189.93 记录	人:/						电子秤	
		焊接特殊过程的关键 项点确认	附表2《TYCG02高速永磁电机特殊过程确认记录表-铁心制作》的要求	☑合格 □不合格	8.3	□合格 □不合格		☑合格 □不合格	王宫军8.1	附表2	
3	【G】焊接	挡块焊缝的焊接质量	无裂纹、无夹渣、无气孔、无凹坑, 无未焊透现象	口会核	XX X 3	□ 合格 □ 不合格		☑合格 □不合格	7.金名	目测	
		13-5人件提附件区从重	焊缝高度2mm-3mm	2mm	1398.3			3mm	, ,	焊缝检验尺	
		铁心外径	ф 170 (-0.02, +0.02) mm						6.3	外径千分尺	
		铁心长度 (轭部)	77 (0, +0.5) mm	77.705	EDRY	77.33.25	4	77.3625	研究新	游标卡尺	圆周均布测量4点
		齿涨	≤1mm	-0.6675	7019.3.14	- 0.3]	称	-1.3225	1 100 1 100 0	游标卡尺	圆周均布测量4点
4	收尾	叠压系数	≥0.97	0.979	\$0F4209.8.14	0.979	A-Buy	119.0	mitter, 6	计算器	计算公式见注释 3)
		槽口毛刺清理	戴手套抚摸槽口,过程平滑无阻塞	☑合格 □不合格	\$PR\$	☑合格 □不合格	本话	☑合格 □不合格	Zq,	手套	
		铁心表观质量	无磕碰、无锈蚀	☑合格 □不合格	2019-8-14	☑合格 □不合格	81A \\$21C	☑合格 □不合格	经数数	月测	
交	付确认	(车	间主任:	15 70 ·	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	专检员: 2	34			

注: (1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认;

⁽²⁾ 检测上述项点时需参考对应的作业指导书和图纸; (3) 叠压系数=使用冲片重量/(平均铁心长度×0.107); (4) 检测项测量多个数据时,在交检卡中只填写平均值,其余数据记录在对应的附表中。

附表1: TYCG02高速水磁电机过程测量记录表

铁心编号: T/CG02-201908001 定子铁心 (TYCG<u>31. 351. 951. 90</u>) 工件名称及图号:

冲片称量记录:

1	15806.59 +2864.39	+ 2864.39	1 -436.2 9 -1447	p 1,44)-	
2		_	7		
3					
累计总重	8089.98				

焊前检测:

190 44 66					
	科 目	企	五检	∳	
	实测值	检测人	实测值	检测人	金 江
轭部铁心长度1	83.15		83.13		中华西的人名多多人共同
轭部铁心长度2	<i>5</i> 1'58		83.37		度对,给牧(海上)仍
轭部铁心长度3	83	教授化	83.37	7.4	3 nm
轭部铁心长度4	83.16	2008.5	\$3.20	23 08.05	
轭部铁心长度 平均值	83,1125		\$7.92.88		
叠压系数	0.98		0.978		

碎后检變.

- NH H						
	自检	益	互检	谷	专检	谷
	实测值	检测人	实测值	检测人	实测值	检測人
轭部铁心长度1	18.[]		77.77		7.6	
齿部铁心长度1	77.0		76.92		70.1	
齿涨1	8:0-		54.0-	4.4	一0.4	,
轭部铁心长度2		ļ	77.73	Σ	71.51	4-[
齿部铁心长度2	Scill	70.4	88.92	21 % 400	25.91	#IN
齿涨2	490-	J. 30. 6 2	St.a-	Trop de	-0.55	U4
轭部铁心长度3	27.58		77-49		どん	
齿部铁心长度3	72.55		77-03		2 7	1012.2.13
齿涨3	-053		9710-	-	17.0-	
轭部铁心长度4	77.76		<u> </u>		7), W4	
齿部铁心长度4	90·(L		75.07		72,08	
齿涨4	[:e-		75.0-		91.0-	

注: 齿涨=齿部铁心长度-轭部铁心长度

TYCG02高速永磁电机特殊过程确认记录表-铁心制作 附表2:

工件	工件名称及图号	号:定于铁心 (TYCGJL. 251.001.00) 铁心编号: [YEGJU-10190600]	铁心编号	i: (Ye Go	1-201908)co	
序台	工序	技术要求	实际值	实际值 操作人员操作日期 互检人员 互检	操作日期	互检人员	互检日期
ļ		 1. 焊接人员具备焊接资格证。 2. 具备相关的操作经验或是经过培训并由工艺人员确认,拥有独立操作的能力 	20合格 口不合格	***	8.3	Aith	7.3
		设备日常状态记录表内容完善 到位	76格)		
-	准备工作	 氫弧焊机启动后,运转正常,无漏电、 异响等异常情况 	口不合格	1 200	23	Ain	<u>۶</u> ۶
		1.焊丝要具备合格标识 2.焊丝镀层无破栅、表面无锈迹 常符6 3.焊丝直径Φ2	□ 各格 □ 不合格			/	
		接前检查并确认焊接件表面不得有油污 水、锈等异物	d 合格 □不合格	4	83	ton	×,
		焊接电流1304-1504 100 A 电谷角	₹001	1/4	8.3	Arson	۲٠
		保护气体流量15L/min-20L/min	5 Jmin	16	8.3	Test	* * *
23	焊接	按十字形对称的焊接顺序完成焊缝的焊接	心 是 口否	To the	83	A77	\
		焊接表观要求:无凹坑、气孔、裂纹,无 126格 未焊透现象 □不合	12全格 口不合格	黄	8.3	43h	\ \ \

TYCG02高速永磁电机关重过程确认记录表-铁心制作 **郡**表3

	票	$\overline{}$			ह	~	7	ائي	~~	~	ا ريم	~~
					Jos 8 37	10 80 fax	{0.20 c gr gr	(c.30 px	50.8c 8lex	إدرودأس	20.50 fax	En char
	对			\	乾	至	ゎ	Ž.	Ā	3	兔	*
	人员		/		9	Ŋ	تد	4	办记	本沿		12
900	互检			/	1 2 TC	春酒	李石	本江	+<	14	本部层	43/2
0610	日期		/			۶٬۶	\$.\$	رر 8	~~ œ	8.3	1.8.3	5.8.9°C
2 - 2	操作				2219.8.3	2019.8.3	2219.8.5	2.8.3	2019. 6.3	5.8.Poct	3013	6) &
7.090	人员				Ġ,	B	£	16	45	16.	(45	(K)
. îγ	实际值 操作人员 操作日期 互检人员				事样的	潜锋的	常和	分为发	鬼锋仇	物學	分指	海兹伦
编号	所值	答 也 格	存 包	□合格 □不合格	χ.	☆					格	
铁心	实际	□合格 □不合格	口合格 口不合格	口合格 口不合	D/S 格 口不合	DAS格 口不合;	☑/是 □ 否	O是 O否	し 海 口		○ 合格 □不合	口语
3: 定子铁心 (TYCG <u>o) . 151. **1. **1. **1. **1. **1. **1. **</u>	技术要求	螺栓紧固力矩参照《螺纹紧固件装配守则》(文件编号, ZKTY-000-004)序号5.3	端压板放置时,毛刺方向一致且记号槽对 齐	点焊接参数的设置符合指导书的要求	冲片齿槽部位无缺角、缺边等缺陷,轭部 无缺损	冲片毛刺方向一致	测量铁心长度前,先用尼龙锤将测量位置 的缝隙和毛刺敲平	测量的铁心长度为铁心轭部的长度	压紧螺杆紧固力矩要满足指导书的要求	要测量圆周均布四处铁心长度	压装时测量铁心长度应满足77(0, +0.5)的要求	计算叠压系数时代入计算公式的是铁心长度的平均值
工件名称及图号	工序		点种	1 -	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \		, , <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	Lavamaria	型土	<u> </u>		
工作									7			

注: 附表2、附表3需专检人员在交检卡中签字确认。

图号:	TYCG02.	901.	001.00		产品组	編号:					生产日期: 2	019.8.15			版本:	00
名称:	定子绕约	组刊	(G-2-2019)	800	生产	批次:					文件编号:	TYCG02, 901, 0	01. 00-JC		•	
			對肛此		1086 PRE	規格型号	: 0.65 mm									
序号	工序	转运 车编 号	检测内容	参考值		检 例值 2	检验人	7	五位	检验人		7 检 测值 2	检验人	检验工具	检验 方式	备注
			绕线模周长	520±2 510±1 吴施州%5	521	521	theà	<i>5</i> 22	521		121	522	371	卷尺	抽检	
	绕线		引线长度	400±5	400	402	软件	397	401	保芦荟	348	400	红	卷尺	抽检	
1	统线	:	线圈匝数及 每匝股数	7匝/17股	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格	2019.8.15	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格	749.8.15	☑合格 □不合格	□合格 □不合格	车	目測	抽检	
			漆包线绝缘 状态	绝缘无损伤	☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	□合格 □不合格	2019.8.16	目測	抽检	
<u></u>	付确认			Plak IA SHI (+) = (:	车间主任:	为地	3.16			ŧ	检员: 主海	1/2 w/s	- 8 . / 6		

注: 1. 交检卡中"【G】"为关键检测标识,"【Z】"为重要检测标识,要求由班组长以上人员确认;

^{2.} 每台定子共需6只定子绕组,每个定子绕组4只线圈,抽检比例按照每台定子抽检2支定子绕组;

^{3、&}quot;转运车编号"是指线圈车间流转小推车上的编号,必须确保卡、车、料对应。

50HP同步永磁高速电机电机交检卡

图号	: TYCG02. 3	358. 001. 00		产品编号:				日期: المر	, 8, 19		版本: 00
名称	: 定子嵌纸	线 编号: 2019 08	so	生产批次:	:			文件编号:	TYCG02. 35	8. 001. 00-J	2
云母	带供方代码	玛:	批次:		银焊料供力	7代码:		批次:			
热收	缩带供方位		批次:						,		
序号	工序	检测内容	参考值	自	检	互	.检	专	检	检验工具	备注
/,	/,) J (E.	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	 	1
		铁心表观	铁心表面无异物、无磕碰、槽 底无凸片	☑*合格 □不合格		☑ 合格 □ 不合格	莸	☑合格 □不合格		无	
		线圈表观	形状规整、绝缘无破损	□合格 □不合格	松岩	☑*合格 □不合格	2019.8.19	☑合格 □不合格	主命	无	
1	下线	槽楔紧固,两边对称不歪斜	两端伸出铁心的距离相差不超过2mm	□合格 □不合格	229.8.19	□合格 □不合格	· ·	☑合格 □不合格	十萬時	钢板尺	
		嵌线后线圈外观	线圈绝缘无破损、无松 动,线圈端部均匀	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		□合格 □不合格	2019.8.69	无	
	ala day balling	连线前匝间耐压	1760V/3s,波形重合					☑ 合格□ 不合格	注	匝间耐压仪	16001/1921日
2	电气试验	连线前对地耐压	880V/3s,不击穿,无放 电					☑合格 □不合格	219.8.09	工频耐压仪	1000/1mm
	引线、电		搭接长度20-25mm	☑合格 □不合格	-1 a u	□ 合格 □ 不合格	_4. ~_	□合格 □不合格	主要者	尺寸样板	
3、4	缆线焊接	【G】焊接表面质量	饱满、无裂纹、无毛刺 、无积瘤	□ 合格 □ 不合格	和廷生	□合格 □不合格	\$ 72	□合格 □不合格	2019.8.12	无	操作人员持有 焊工证
			包扎前,焊接处表面无 毛刺、无尖角、无浮尘	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		□合格 □不合格		无	
5	包绝缘	【Z】绝缘包扎质量	焊接台阶处已填充硅橡 胶泥	☑合格 □不合格	Jours-	☑合格 □不合格	\$572	□合格 □不合格	主宫李	无	
			绝缘包扎美观、牢固	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	mg all	□合格 □不合格	1019-8.4	无	

图号	TYCG02.	358. 001. 00		产品编号:				日期: ∽າໄ	1.829		版本: 00
名称	定子嵌	线 编号: 2519080	0)	生产批次:				文件编号:	TYCG02. 35	58. 001. 00 -J0	~
		绑扎外观	美观、牢固	☑合格 □不合格		□合格 □不合格		☑合格 □不合格		无	
		非出线端的端部与铁心距离	≤ 43mm	☑合格 □不合格		□合格 □不合格		□合格□不合格	主	尺寸样板	
	Ē	出线端的端部与铁心距离	≤48mm	□合格 □不合格 ~	mer	ひ合格	1/2/20	☑ 合格□ 不合格	4.图学	尺寸样板	
6	端部绑扎	两端端部之间的最大距离	≤174mm	□ 全格 □ 不合格	KI O PAZZA	☑合格 □不合格	201.8.25	☑合格 □不合格	ļ l	尺寸样板	
		两端端部的外径	≤ φ 160mm	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	145.8.13	尺寸样板	
		烘焙温度	120±5℃	170%		1200,	- + \	1202	2家屋	系统监控仪器	·
		烘焙时间	3±0.5h	3 h	和任业	3 h	本证	34	137	计时器	
7	由复决成	连线后匝间耐压	1760V/3s,波形重合					□ 合格 □ 不合格	BJS	匝间耐压仪	
·	电气试验	连线后对地耐压	880V/3s,不击穿,无放 电					□合格 □不合格	理孝	工频耐压仪	
交	付确认			车间主任: '	ASTO V.))	专检员:	2 30	018 2	. 	

注: 1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认;

²⁾ 检测上述项点时需参考图纸和作业指导书,工序内需要返修的产品,在备注栏填写返修情况。

图号:	TYCG02, 358.	001 00		产品编号:		V 0 / C LL	生产	期: 7019.6	3 F	版本:	00
	定子嵌线浸泡		1	广 <u>丽编写:</u> 生产批次:		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		ョ 州: フ。17. 扁号: TYCGO2.3			VV
	产于 联线 技术 供方代码:	* 11090/-131908W	<u></u>	(生广瓜次:				丽号: 110602.3 扇号: 20月08		-JC	
				自	<i>k</i> ∂	互		专 			1
序号	工序	检测内容	参考值	<u>实</u> 测值	检验人/日期		检验人/日期	实测值	检验人/日期	检验工具	备注
		表观检查	符合表下方 注: 2	12/2 口		□危□否		□是□否		目測	
		工件浸漆前温度	25-50℃	45°	c i	35 °C		35 °C		红外线测温仪	
		漆液温度	25-40℃	25.5	c.	25.5°C	M. Y. Y. J.	25.₺°°	2	温度计	
	【G】VPI浸	真空度	≤100Pa	12/是 □		☑是 □否	解埠	☑是 □否	31,	系统监控仪器	
1	漆-1	保真空时间	≥30min	9:23-9:5	3 3 mass	min ه ک		30 min	込	系统监控仪器	
		浸渍时间	≥30min	10:07-10:3	7.	} _o min		30 min		系统监控仪器	
		保压	0.5±0.02MPa	12/是 口		☑是 □否	9.5	□ 起 □ 否	l '	系统监控仪器	
		保压时间	≥90min	12:05-13:3	7.9	90 min	10	90 min	2019.95	系统监控仪器	
2	烘焙-1	烘焙温度	180±5℃	☑是 □	至 季瓜松	□2/是 □否	自注燈	☑是 □否	孙纪李	系统监控仪器	
۷	洪海二	烘焙时间	≥60min	16:00-17:0	9.5	60 min	解海	60 min	ł '	钟表	
		工件浸漆前温度	25–50℃	32	C	42 °C	,	3 ² ℃		红外线测温仪	
		漆液温度	25-40℃	25.8		258 °C	L.	25.8 °C	301	温度计	
	fol upras	真空度	≤100Pa	☑€□		□2 □否	群等	☑是 □否	纪	系统监控仪器	
3	【G】VPI浸 漆-2	保真空时间	≥15min	8:48-9:0	1 mas	15 min	1914 T	nim 21	ル ナ	系统监控仪器	
	1.85 2	浸渍时间	≥20win	9:08-9:29		70 min	1	70 min	车	系统监控仪器	
1		保压	0.5±0.02MPa	12/是 口		122是 口否	9.6	☑是 □否	2019.9.6	系统监控仪器	
		保压时间	≥20min	10:40-10:5	9.6	Vo min		20 min		系统监控仪器	
		烘焙温度	180±5℃	□2是□7	5 2	☑差 □否	A 14 .5	☑是□否	9	系统监控仪器	
		烘焙时间	≥100min	13:35-15:1	了 多加松	/od min	解算	(40 min	क्र	钟表	
4	烘焙-2	重要面清理	是否无漆瘤	22 □	9.6	☑差□否		☑是□否	35	自測	注3
TT	<i>M</i> 5/43 4	工作面清理	是否无漆层	□是 □	S /16	□ 是 □ □ 否	9.6	☑是□否	经	自测	注3
		三相直流电阻不平衡量	≤2%					0.19	孙红春	直流电阻仪	室温时
		冷态绝缘电阻	≥500MΩ (500V)					>1000mn	7019.9.10	绝缘电阻仪	室温时

- 注: 1、带"【G】"项为关键工序标识:
 - 2、①表检查面无磕碰,绝缘无损伤,表层干净整洁无污渍;②检查线圈端部不超过铁心内外圈表面,绑扎带绑扎牢固;③检查铁心无锈蚀;④检查交检卡等交检文件资料齐全、填写完整;
 - 3、重要面包括线圈端部、两侧压板,使用锉刀将线圈端部高度大于2mm漆瘤清理干净;工作面包括铁心内外表面、电缆接头、铁心止口配合面。
 - 4、互检、专检人员在通过实测及系统监控仪器确认自检实测数据后在互检、专检栏确认。

				על ליון דווטט	1/100 ld	1 TO TO	<u> ひしス</u>	<u> </u>		SP-QE	S4-GY-13	5
产品	图号: TYCG02	2. 000. 001. 00	<u></u>	品编号:				日期:	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		···	版本: 00
产品	名称: 50HP同	步永磁高速电机	L 生	产批次:				文件编号	· TYCG02	. 000. 001.	00-JC	
序号		工步名称	技术要求	实测值	自检	日期	互检	日期	专检	日期	备注	检验工具
1	冷却流道装 配	准备工作	烘箱加热至200℃,停 0.5h,端面紧贴	≷温 □合格 □不合格	极石	10.17	for the	13.12	主想是	10.12		温度传感器
2	机加工	车外圆	外径φ195 (-0.029,	0) 实测: /9/4.982					立克差	6.14		外径千分尺
3	定子组件装		定子嵌线朝向与机壳 应,即圆柱销孔同侧	对 □合格 □不合格	加拉	p.14	Lik.	10.14	主宫屋	10.14		目測
Ů	配	引线交表	定子三相线、传感器 线走线正确	引 口合格 口不合格	龙江	12.18	名法	10-14	主宪库	10,14		目测
4	径向磁轴承 组件装配		周向位置符合图纸要 求,螺纹涂抹锁固剂		极石	(2.14	Sits	12.14	主流在	D.14		目测
5	承组件装配	组件装配	止口装配到位,螺纹 抹锁固剂	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	5270	10,1/c	部	10-14	王宫屋	1014		塞尺
6	磁轴承组件 装配	配	止口装配到位,螺纹 抹锁固剂	→ 合格 → 个合格	本274		分数	12.14	通	12.14		塞尺
•			永磁转子表面无铁屑。 无硫碰、无油污	V合格 □ 小合格	办社		分准	10.14	主党人	12.14		塞尺
7	定转子装配	轴承组件装配	安装轴向磁轴承组件后,转子轴向蹿动量求0.95mm-1.05mm; 安装轴向辅助轴承盖员测量转子轴向蹿动量,要求0.6mm-0.65mm;	厚度: 5 mm 后 间隙值: 0.6/ mm		(0.16		p.14	超孝	10.16		百分表、游标卡尺
8	辅助件装配	【G】冷却叶 於側坡記	安装速度传感器转子) 测量转子轴向蹿动量, 要求0.3mm-0.35mm;	后 实测值: o、25mm	表海	12.16	J. 18	12.16	江客屋	12-16	·	百分表、游标卡尺
	Alexand I I used page	National Property	液压千斤顶压力0.2Mp 装配后转子转动无摩	pa 实测值: ง. ンM フq	李江	(0.1)	A T	p.17	油厚	/9,17		目测
9	收尾		电气接线正确,零部(装配到位		なるな	10.18	分准	b.18	主宫军	10.18		万用表
10	试验		√2合格 □不合	格	试验人员:			- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				试验站

注; 1) 检测上述项点时注意参考图纸和作业指导书; 2) 电机试验时交检卡汇总并交与试验站, 试验站编制电机编号, 试验合格后再进行收尾工作; 3) 标准件紧固力矩及螺栓安装状态参照《螺纹紧固件通用守则》。4) 本交检卡中"【G】"为关键工序标识。

产品图号	; DKG01. 300. 001.	00	文件名称: XV037B0	高速磁悬	浮鼓风机总	装配				版本号: 00	第1页
产品名称	k: XV037B01 高速磁	技悬浮鼓风机	文件编号: DKG01.30	00.001.00-	-JC						共7页
鼓风机绑	号:		生产批次:								
电机编号	;										
工序号	工序名称	检测内容	参考值	自	检	互	检		检	│ - 检验工具 │	备注
工厅与	上广石柳	~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	多行诅	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	127.27.24	出工
		柜体检查	焊缝无开裂,表面无油污,无磕碰	☑合格		☑合格		☑合格		目測	
		12 件巡旦	开绕九月农,农田儿面15, <u>儿</u> 圃赋	□不合格	1	口不合格		□不合格			
		电缆接头安装	 紧固、无遗漏	□合格	三庆友	☑合格	399.174	☑合格		目溯	
			NA har A NOVE AND	□不合格	二人人		1 TW-		33/2		
1	电机及辅件安装	电机安装	 电机安装牢固,信号线固定牢固	□合格	}	☑合格		☑合格	-	目測	
	100000 11 JA		TOTAL TENTON	□不合格	<u> </u>	□不合格		□不合格			
		集气装置出风管路安	 	△合格	1	☑合格		☑合格		日遡	
		袋		口不合格	1	□不合格		□不合格			
		出风管路及电磁阀安装	 位置正确可靠	公合格		☑合格		☑合格		月製	
		装		口不合格		口不合格		口不合格	<u> </u>		
		风压传感器安装	字 固,位置正确	☑合格		☑合格		日合格		展員	
				□不合格	0	□不合格	三庆友	口不合格			
		 柜内温度传感器安装	 牢固,信号线固定牢固	□合格	3-19-19-1	□合格 □ ̄ ^ ^ + *	二人人		主	目測	
2	传感器安装			□不合格	\	口不合格		口不合格	125/4		
		出风口温度传感器安	牢固,位置正确,信号线固定牢固	□合格		☑合格		☑合格	,	目測	
		没		口不合格	-	□不合格		□不合格	-		
	·	气管接头及管路连接	正确、可靠,绑扎牢固、弯折半径大			☑合格	ļ	□合格		月測	
			于 3 倍管外径	□不合格		□不合格		☑不合格			
		装配	位置正确,安装牢固,按钮动作正常	□合格		口合格	ه يند .	☑ 合格□ 不合格	مداده	目测	
3	按钮、操作面板装配			口不合格	阳阳	山小台格 三人士	IRA	口个合格	鸿春		
		电缆连接	接线牢固、可靠	□合格	*	以合格		□不会校		目測	
				口不合格		□不合格	<u> </u>	□不合格			

	号: DKG01.300.001		文件名称: XV037B	01 高速磁悬	浮鼓风机。	总装配		<u> </u>		版本号: 00	第2页
	你: XVO37BO1 高速	厳悬浮鼓风机	文件编号: DKG01.;	300.001.00	-JC	· , , , , ,				1011 41 00	共7页
鼓风机组	扁号:	•	生产批次:	······································							
工序号	工序名称	检测内容	参考值		检	E	ī.检	1 4	录检		A 33.
			2 / 15	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	检验工具	备注
		断路器安装	牢固,位置正确,开关功能正常	□合格 □不合格		☑ 合格□ 不合格		☑合格 □不合格		目測	
4	总开关装配	接线排安装	牢固,位置正确	□合格 □不合格	主族	☑合格 ☑不合格	Parts	L	13/3	日測	,
1	心八人衣机	电缆连接	接线牢固、可靠	□合格 □不合格		☑合格 □不合格	1	□ 合格 □ 不合格	7	目測	
	·	开关盖板安装	紧固	□合格 □不合格		☑合格☑不合格		□合格 □不合格	1	目測	
		变压器安装	牢固、位置正确,接线紧固	□合格 □不合格		ご合格□不合格		□合格 □不合格		目測	
5	变压器、熔断器装配	熔断器安装	牢固、正确,接线紧固	☑合格 □不合格	三庆友	☑合格 □不合格	Pailet		油军	概目	
		盖板安装	紧固、无歪斜	□合格 □不合格		☑合格 □不合格		□ 合格 □ 不合格	- ' 	目測	
		变频器装配	牢固、可靠	□ 合格 □ 不合格	1	☑合格 □不合格		□ 合格 □ 不合格		月製	
6	变频器装配	电缆连接	接线牢固、可靠,信号线固定牢固	□ 全格	和师		主庆太	☑ 合格 □ 不合格	29%	目測	<u></u>
		接地端子排安装	紧固,接地标识粘贴紧固,无脱落	□全格 □不合格		☑合格 □不合格		□		目測	*** ·
7	安装导轨、线槽	导轨装配	导轨无毛刺,固定牢固、横平竖直	□ 合格 □ 不合格	BANA	包合格		☑合格 □不合格	2 25 000	目測	
		线槽装配	线槽无棱边、固定牢靠,拐角齐平	□合格 □不合格	•	□ 合格		☑ 合格 □ 不合格	13/2	目測	<u> </u>
8	安装元器件	元器件型号和表观	型号相符,外表无污损	N.A.+	Do Va	□ 合格 □ 不合格		□	鸿落	目測	

产品图号	: DKG01. 300. 00	1.00	:	文件名称: XV037B01	高速磁悬	浮鼓风机总	装配	<u> </u>			版本号: 00	第3页
产品名称	K: XV037B01 高速	磁悬浮鼓风机		文件编号: DKG01.30	00. 001. 00-	-JC						共7页
鼓风机编	号:			生产批次:		·						
工序号	工序名称	检测内容		参考值	自	检	臣	检	专	检	检验工具	备注
エルタ	工/1/4040	1型(V) P) 在		少 行 阻	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	似视工共	田 亿
8	安装元器件	元器件安装	排列整齐、美	观、牢固	□ 合格□ 不合格	Palte	☑'合格 □不合格	ikk	□合格□不合格	13/4	目測	
0	女 教儿 爺 什	挡块安装	紧密、牢固		☑合格 □不合格	1 1 14	☑ 合格 □不合格		☑合格 □不合格	275/3	目測	
	der Ada ber Ada men	限位开关安装	牢固、开关动	作正常	☑合格 □不合格	Bayle	□合格 □不合格	正花太	☑合格 □不合格	21.0	目測	
9	柜体灯装配	柜体灯安装	牢固,接线可靠	靠	☑ 合格 □不合格	ייין	□合格 □不合格		□合格 □不合格	球尾	目測	
		电源按钮改造	可靠、功能正常	常	□合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		目测	
10	UPS 装配	电源架安装	支架安装紧固,	电源锁紧牢固	☑合格 □不合格	Patta	日合格 □不合格	主庆友	□合格 □不合格	江南军	日賽	
-		电源盖板安装	紧固、无歪斜		□合格 □不合格	1	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		目例	
11	4-2m#6-04	元器件标识	字高 4,字体清 斜	背晰、统一,张贴无歪	□合格 □不合格	1	☑合格 □不合格	华州村	☑合格 □不合格	262	日拠	
11	标识粘贴	传感器标识	斜	青晰、统一,张贴无歪	☑合格 □不合格	12/20	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格	39月	自测	
		电缆线、端子、号码管	规格符合要求,	. 无污损	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		目測	
10	rfq	电缆长度	符合接线表要求	·····································	□合格 □不合格	主庆友	☑合格 □不合格	Bailt	☑合格 □不合格	ر ه د	目測	-
12	电缆制作	剥线切口	知 <u>经</u> 子切痕,切断现象		□合格 □不合格		□ 小合格 ☑ 合格 □ 不合格		☑合格 □不合格	通季	目測	
		屏蔽层处理	应完好,不应	有断丝现象	□合格 □不合格		□合格 □不合格		☑合格 □不合格		目渕	

	∃: DKG01. 300. 00		文件名称: XV037B0	1 高速磁悬	浮鼓风机点	总装配				版本号: 00	第4页
产品名称	尔: XVO37BO1 高速	磁悬浮鼓风机	文件编号: DKG01.30	00. 001. 00	-JC						共7页
鼓风机组	扁号:		生产批次:			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
工序号	工序名称	检测内容	参考值		检		检		检	检验工具	备注
				实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	157.45	一一一
			不应压到外包绝缘层	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		□公格 □不合格		月湖	
			电缆端部与端子端部平齐,无飞边, 绝缘端子无压偏、压裂现象	☑合格 □不合格	主张太	☑合格 □不合格	Ann 1h	☑合格 □不合格	-	目測	
		端子压接	应压紧,无松脱、无铜丝外 漏 ,无虚 压和过压现象	☑合格		☑合格	- Jack late	口合格	1.3.7	目測	
			同种规格端子压接方式统一	□不合格 □合格		□不合格☑合格		□不合格 I 3 合格	3:30名		
12	电缆制作			□不合格 ☑合格		□不合格 ☑合格		□不合格 □合格	, , ,	日瀬	
		号码管制作	不应有开裂、污损现象	□不合格		□不合格		□不合格		目測	
1			字体清晰大小、长度及方向统一,顺 序由端部向内读	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		目測	
		热缩护套制作安装	塑封均匀、紧固,无起包、污损现象	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		目測	111
		然和扩展的计文发	长度大于压接包筒长度的 2 倍,统一	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		月測	
			压接牢固、位置应正确, 金属部分不 外露			☑ 合格 □ 不合格		□介·日·旧 ☑合格 □不合格	油湿	月測	
		【G】电缆压接	压接后使用拇指食指指间力量轻微拉		1 KB	□	Barbe	立 合格	超秦	目測	
13	接线	走线	电缆线垂直收入线槽,线槽与端子排			□ 介合格 □ 不合格	1 11	□ 小 日 伯 □ 合格 □ 不合格	主由程	目測	
			线槽内线扎平顺,无松垮、拉紧、打、	ロ合格	☑合株	☑合格		☑合格	油发	日捌	
			紧密、固定牢固	□不合格 □合格	4	□不合格 ☑合格		□不合格 ☑合格	油屋	目測	
				口不合格		口不合格		□不合格	12/3	EI VO	

产品图号	: DKG01. 300. 001	. 00	-	文件名称: XV037B01	高速磁悬	浮鼓风机总	总装配				版本号: 00	第5页
产品名称	K: XV037B01 高速	滋悬浮鼓风机		文件编号: DKG01.30	0, 001, 00-	JC						共7页
鼓风机编	号:		2	生产批次:							•	
工序号	工序名称	检测内容			自	检	互	检	专	检	检验工具	备注
上厅写	工厅石桥	位例内容		多有祖	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人		催仁
			柜门接地线安装	无干涉,连接牢固,	□合格		□∕合格		☑ 合格		自淑	
		接地线安装	柜门开启、关闭	正常	□不合格	Bearly	口不合格	正在太	□不合格	1,20	11 (%)	:
13	接线	1545×15	接地标识粘贴紧	· 周、 天 殿 荻	合格	('1	□合格	1	☑合格	涵泽	目測	
10	13554		BEADAN WATHWHILE		□不合格		□不合格		□不合格	1 /	14 043	
		线槽盖安装	横平竖直,相邻	线槽盖缝隙不大于 1mm	□合格		口合格	1	☑合格		目測	
		NIE M. N.	X I X Z J / II X P				□不合格		□不合格			
			检查柜体表面 于	污损、硫磁、凹陷	□合格	<u> </u>	日合格		☑合格		自测	
				3733X MALTIC 1 11/11	口不合格		口不合格	1	□不合格	1		
			 柜门开启、关闭	无卡滯,密封无脱落	②合格	t.	☑合格	1 ·	☑合格		日測	
					□不合格	The	□不合格	1	□不合格			
	致,固定		1	内容与产品参数一	口合格		□合格		☑合格	-	目測	
			···	口不合格	_	□不合格	- ,	□不合格				
			1	、清晰,平整牢固,	□合格		口合格	204	☑合格	29次	自测	
			无起皱,起泡斑	3	□不合格		□不合格	(' ''	山小古格	7		
			元器件布置、排	列规整	□合格		□合格	į	☑合格		目瓣	
14	检查	表观检查			□不合格		□不合格	4	□不合格	1		
			元器件代号、标	识应齐备、清晰	ので会校		☑合格 □不合格	1	☑合格 □不合格		目測	
			ولا حدر عدد خلوا ولا حيار		□不合格 ☑合格		□ 小 台 格 ☑ 合 格	1	□小合格	-		
			食布线槽	() () () () () () () () () () () () () (□不合格		口不合格		□不合格		目測	
			-		口个合格		ロハ 古格 で 合格		☑合格	1		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	号码	号码管整齐,朝	向、字号统一	口不合格		口不合格	i	□不合格		目測		
					公合格		2合格	4	が合格	1		
	号码管字体朝			、显示清晰、无遮挡	□不合格		口不合格	1	□不合格		目測	
			 	 	口合格		区合格		図合格	1		
			防松标识清晰,	无遗漏	□不合格		□不合格		□不合格		機目	
			<u> </u>			L	Territoria	<u> </u>	1 14 714	<u> </u>		

	号: DKG01.300.00		文件名称: XV037B0	1 高速磁悬	冷鼓风机总	总装配				版本号:00	第6页
	尔: XV037B01 高速	医磁悬浮鼓风机	文件编号: DKG01.3	00.001.00	-JC						共7页
鼓风机组	扇号:		生产批次:						···		
工序号	工序名称	检测内容	参考值	 	1检	巨	[检	ŧ	检	检验工具	备注
		_		<u>实测值</u>	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	但也上大	1年在
			检查柜体底脚等机械安装可靠无松动	□ □ □ 不合格	44	日合格 □不合格	٠,٠٠٠	☑合格 □不合格		自測	
		THE L D LK	各按键、开关操作灵活	□合格 □不合格	王庆友	☑合格 □不合格	1 petrol	☑合格 □不合格	3.客人	目測	
		机械检查	各零部件安装紧固无松动	□合格□不合格		□ 合格 □ 不合格		□ 介 合格 □ 不 合格		目測	
14	检查		检查连接线紧固可靠,无松动	□合格□不合格	4	□不合格□不合格		□ 小言格 □ 小言格 □ 不合格		自測	
			通电前检查电源线路无短路、接地现 象			□ 不合格 □ 不合格	 	□不占格 □不合格		万用表	
		【2】电气检查	检查变频器、AMBC、电机接地正常, 接地电阻 < 4Ω,并与柜体共地	☑/合格 □不合格	主张加	☑合格 □不合格	parte		海红	万用表	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
			通电检查电源电压正常	□合格 □不合格	1	☑合格 □不合格	J	☑合格 □不合格		万用表	·
		【G】通讯及程序写入	操作面板、PLC、AMBC、变频器通讯I 常,程序写入操作面板、PLC 无误				1 \	☑合格 □不合格		电脑程序软件	
15	控制调试	【G】面板操作	画面切换准确,无延迟					☑合格 □不合格	1882	目瀕	·
		【G】传感器信号检测	正常,各参数显示清晰,准确				1 \ 1	立合格 □不合格		目測	
16	鼓风机试验		柜体试验结果符合试验大纲要求,试 验合格					☑合格 □不合格	主宫军	试验台	
17	收尾	警示贴安装	清晰,位置准确 	□合格 □不合格	Barble	□ 合格 □ 不合格	1 ~ 1 ~ · · · · ·	☑合格 □不合格	3 VB)-A	目測	
	12/13	过滤器安装	正确、牢固,密封条粘贴连续,可靠	□合格 □不合格] [□ 合格 □ 不合格		☑合格 □不合格	王宫左	目測	

产品图号	: DKG01. 300. 00	01.00	文件名称: XV037	B01 高速磁悬	浮鼓风机总	总装配		·	· · · · · · · · · · · · · · · · ·	版本号: 00	第7页
产品名称	R: XV037B01 高速	速磁悬浮鼓风机	文件编号: DKG01	. 300. 001. 00-	JC						共7页
鼓风机编	号:		生产批次:					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			<u> </u>
工序号	工序名称	检测内容	参考值	自	检	互	检	专	检	ᄮᇄᄼᅮᆸ	
		12.0011 1.1	多传值	实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	检验工具	备注
17	收尾	铭牌安装	铭牌打印清晰无误,安装牢固	□合格 □不合格		□合格 □不合格		□合格 □不合格		目測	
	交付确认	车间主任:		- 1		<u> </u>	I		<u> </u>	.L.,	<u> </u>

注: 1.交检卡中"【G】"项为关键工序标识,带"【Z】"为重要工序标识,要求由班组长以上人员确认,检测时重点关注:

2. 自检、互检、专检人员在通过实测及系统监控仪器确认自检实测数据后在自检、互检、专检栏签字确认。

产品图	号: TYCG04.351.00	1. 00		文化	件名称: 5	定子铁心	制作			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	***************************************	版本号: 00	第1页
产品名称	你: 定子铁心			文化	牛编号: T	YCG04. 3	51.001.00)-JC			•		<u> </u>	共3页
铁心编	号: Trage-2010	92/57		生产	空批次:	,								17,17,
冲片供力	方代码:	177	批次:	***************************************			定子压圈	洪方代码:				批次:		
工序号	工序名称	检测内容		参	考值		自	检	互	.检	1 4		检验工具	备注
			}				实测值	检验人	实测值	检验人	实测值	检验人	1	
1	准备工作	工装、物料表观	工装和物料	母表观清	洁,无油剂	亏、毛刺	☑合格 □不合格	1916	□全格 □不合格	TIR.	☑合格 □不合格	鸿星。	目測 10./6	
2	叠压	【2】铁心长度(轭部)	200 (0,+0	.5) mm			200.075	CALL Troys	211,605	, 		一注意差别		附表 1
		冲片重量统计	记录冲片	重量		······································		20.83.10.16	47105.49				电子秤	
			焊接人员。 的操作经验 员确认,打	逾或是经		由工艺人	付合格 ノ	10.16	☑合格 □不合格		☑合格 □不合格		月測	
			1	氩弧焊	表内容完整 机启动后, 等异常情况	运转正		1600 10.16	☑合格 □不合格	30.6	☑合格 □不合格	主意军	目測	
3	焊接		焊接前检3 油污、水、	锈等异	物		口不合格	以路 10.16	☑合格 □不合格	3N334 1016	☑ 合格 □不合格	主宫军	目測	
			焊接电流			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	150A	1/5/4 10.16	SUA	311227	1707	18/10	16 电流表	
			保护气体》	九量 15L/	min-20L/n	nin	174 min	X 6.6		面级和		30月101		
			按十字形邓				☑ 合格 □ 不合格	数 10.16	☑合格 □不合格	30经年10116	□分格 □不合格	主电子10.1	目測	
			无裂纹、并 无未焊透现		无气孔、无		☑ 合格□ 不合格	20.6	☑合格 □不合格	30.经车	☑合格 □不合格	理者/0.11	目測	
			焊缝高 2-3	Bmm,且7	不超过铁心	外圆面		松野10.16		初经社	台档	1宫老11	焊缝检验尺	
	机加工		260 (-0.0	2, 0. 02)			,						千分尺	國周均布測 量 2 点,轴 [2 处,并记录 4 组数据
标记	<u> </u>	文件号 签字	日期	标记	处数	更改	文件号	签字	日期	标记	处数 .	更改文件号	签字	日期

版本号: 0	0 第2页
JNX 45 : U	
	共 3]
	 .
松瓜丁目	A 34
	备注
	圆周均布
······································	量 4 点 图用均布
·	量4点 计算公式
	注释 3)
1 7	<u> </u>
目測	
	<u> </u>
	を

备注: 注: (1) 表中"【G】"为关键检测点标识,"【Z】"为重要检测点标识,要求由班组长以上人员确认; (2) 检测上述项点时需参考对应的作业指导书和图纸; (3) 叠压系数=使用冲片重量/(平均铁心长度×0.241); (4) 检测项测量多个数据时,在交检卡中只填写平均值,其余数据记录在对应的附表中。

交检卡-附表1

立口原	E TYCCOA SEL OS	1.00	1 2 4 4 4 1 1 - 1 1	1 114 54 -	<u> </u>			
			文件名称:定子铁心	子铁心制作			版本号: 00	第3页
产品名称: 定子铁心 文件编号: TYCG04.				351, 001, 00-JC				共3页
铁心编号: 生产批次:				<u></u>				71471
序号	名称	7	检测结果	自检	互检	专检	备注	 -
1		4628.6+4655+4628.9+ 4627.8+4644.9 +4626.7+4635.5+4646.2+46463 +4644.1+ 742.4=47.05.4 累计重量 47.05.4		孤纪亭	7 = 721 p.16	主国军	H 1.	ue.
2	叠压系数计算(焊接 前)		47105.4 200.04 200.02 200.04 200.075 0.476	四级年	本二7216	五名军		
	叠压系数计算(焊接 后)					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		