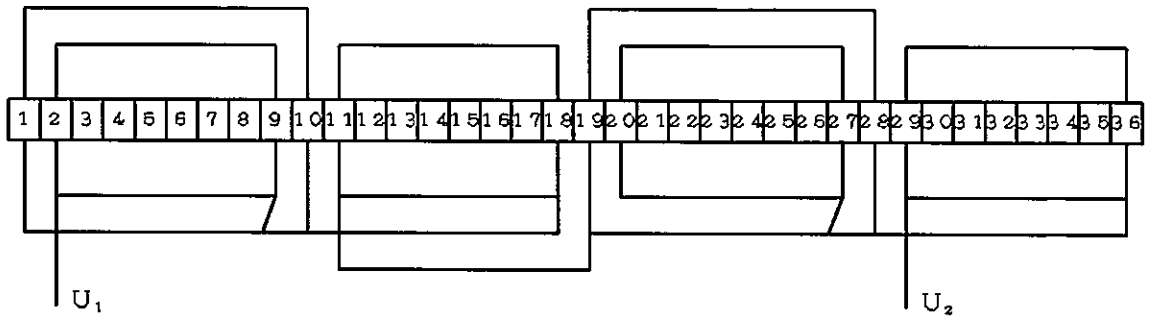


制訂日期	80.01.25	作業別	電 工	入線(單層同心繞36槽) 作業指導書					
修訂日期	4 93.01.28								
Line	A、B	適用範圍	單層同心繞 36槽						
工程別	入線	使用機械	手工	工程基準		操作基準			
				作業基準		檢查基準			
順序	作業名稱	作 業 內 容			作 業 要 點				
1	操作準備	1.1 搬取已穿紙之S鐵心,置於工作台固定座上。 1.2 線圈置於S鐵心左側。 1.3 楔與相絕緣置於前方。 1.4 固定座右側置剪刀、鐵槌、界板 1.5 固定座左側置打邊、木棒。			1.1.1 S鐵心防止潮濕。 1.1.2 工作桌面應加塑膠皮被覆,隨時保持清潔以保護銅線。 1.2.1 線圈應防止觸傷。 1.3.1 界板材質使用工業塑膠,不可使用金屬物及竹板。 1.3.2 作業前檢視,界板不可有毛頭。				
2	入線動作	2.1 用雙手食指與姆指把線圈向內展開,使之平行。 2.2 線圈與左側槽口成30°~40°角,由右手經鐵心內側,右拉股線入槽。 2.3 線圈裝入槽後,用U型楔穿入槽內 2.4 U型楔穿入槽內,若有突出槽孔用打邊壓入。 2.5 每相第二、四極需側翻180°入線			2.1.1 S鐵心外徑記號指牙對向之槽為第一槽(依工程圖)。 2.2.1 以面向S鐵心視之,反時針方向入線。 2.3.1 避免線圈彎離及交錯現象。 2.4.1 使絕緣紙整齊,保持清潔。 2.5.1 槽紙與U型楔伸出S鐵心兩側之長度應相等。				
使用治工具(測具)				檢查方法：					
1	木棒	1.線圈交叉角度在30°以上時為不良。 2.漆包線擦傷面在1/2直徑為不良。 3.伸出S鐵心兩端槽絕緣紙,其容許差 5 ± 1.0 。							
2	打邊								
3	鐵鎚								
4	界板								
5	工作台								
6	固定座								
7									
核定	李 亮 93.1.30	複審	_____	初審	經理 93.1.30 廖國東	主任 93.1.30 何叔彬	主任 93.1.29 陳羽明	擬案	主任 93.1.29 吳家振

順序	作業名稱	作業內容與要點
3	入A相線圈	<p>3.1 A相第一極小股線圈之下方股線入第 9 槽,上方股線入第 2 槽,並穿入U型楔。 A相第一極大股線圈之下方股線入第10槽,上方股線入第 1 槽,並穿入U型楔。</p> <p>3.2 A相第二極小股線圈之下方股線入第18槽,上方股線入第11槽,並穿入U型楔。</p> <p>3.3 A相第三極小股線圈之下方股線入第27槽,上方股線入第20槽,並穿入U型楔。 A相第三極大股線圈之下方股線入第28槽,上方股線入第19槽,並穿入U型楔。</p> <p>3.4 A相第四極小股線圈之下方股線入第36槽,上方股線入第29槽,並穿入U型楔。</p>
4	入B相線圈	<p>4.1 B相第一極小股線圈之下方股線入第 3 槽,上方股線入第32槽,並穿入U型楔。 B相第一極大股線圈之下方股線入第 4 槽,上方股線入第31槽,並穿入U型楔。</p> <p>4.2 B相第二極小股線圈之下方股線入第12槽,上方股線入第 5 槽,並穿入U型楔。</p> <p>4.3 B相第三極小股線圈之下方股線入第21槽,上方股線入第14槽,並穿入U型楔。 B相第三極大股線圈之下方股線入第22槽,上方股線入第13槽,並穿入U型楔。</p> <p>4.4 B相第四極小股線圈之下方股線入第30槽,上方股線入第23槽,並穿入U型楔。</p>
5	入C相線圈	<p>5.1 C相第一極小股線圈之下方股線入第33槽,上方股線入第26槽,並穿入U型楔。 C相第一極大股線圈之下方股線入第34槽,上方股線入第25槽,並穿入U型楔。</p> <p>5.2 C相第二極小股線圈之下方股線入第 6 槽,上方股線入第35槽,並穿入U型楔。</p> <p>5.3 C相第三極小股線圈之下方股線入第15槽,上方股線入第 8 槽,並穿入U型楔。 C相第三極大股線圈之下方股線入第16槽,上方股線入第 7 槽,並穿入U型楔。</p> <p>5.4 C相第四極小股線圈之下方股線入第24槽,上方股線入第17槽,並穿入U型楔。</p>
6	入組間絕緣紙	6.1 在A、B相間及B、C相間之結線端,非結線端插入相絕緣紙,使相與相間加以隔開。
7	整理	7.1 執木棒將線端輕敲,使其堅實美觀。

4極36槽單層同心繞入線圖

A相 :



基準內容變更記錄

基準名稱		入線(單層同心繞36槽) 作業指導書		基準編號	EER-EFE-W10
設變 次數	年.月.日	變更位置	變更理由	變更前內容	變更後內容
1	85.01.11	基準名稱		入線(手工,36槽,單槽)	單層同心繞(36槽)入線
			部份內容變更		
2	85.05.25	順序一 增1.a.1 及修改3.a	符合實際作業狀況		
3	91.02.27	順序1 增1.3.2及 修改1.3.1	基準重新Review		基準內容重新編排打字
4	93.01.28		基準Review		基準重新編排打字

基準編號：EER-EFE-W10

頁 序：4/4