


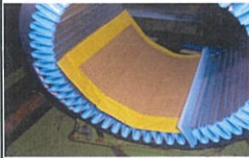






制訂日期	1991.01.25	作 業 別	電 工	入線(雙層疊繞)			
修訂日期	2022.06.29						
Line	A、B	適用機種	雙層疊繞	作業指導書			
工程別	入線	適用範圍	手工	工程基準		操作基準	
				作業基準		檢查基準	
順序	作業名稱	作 業 內 容			作 業 要 點		
1	操作準備 	1.1 搬取已穿紙之S鐵心,置於工作台固定座上。 1.2 線圈置於S鐵心左側。 1.3 楔與相絕緣置於前方。 1.4 固定座右側置剪刀、鐵槌、界板 1.5 固定座左側置打邊、木棒。			1.1.1 S鐵心防止潮濕。 1.1.2 工作桌面應加塑膠皮被覆,隨時保持清潔以保護銅線。 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 A相二、四、六,B相一、三、五及C相二、四、六極入線時,線圈側翻180° 2.6 下方股入線時,槽內須置入兩張邁拉紙伸出槽口,使線圈易於入槽,且又可保護漆膜。 2.7 S鐵心內徑,置一張保護紙,以防止線圈上方股線在S鐵心內徑擦傷。			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。 2.4.2 入線進行中應注意槽紙與U型楔伸出S鐵心兩側之長度應相等 2.4.3 U型楔穿入所產生之殘渣(鐵心內徑及楔片部份)應使用軟質毛刷,將其清潔乾淨,但如殘渣過大(依樣品看板NO.001判定)應更換楔片 2.6.1 邁拉紙長度:下方股必須多出槽紙F側與L側各2mm,上方股則與槽紙等長		
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						
核定		複審		初審		擬案	

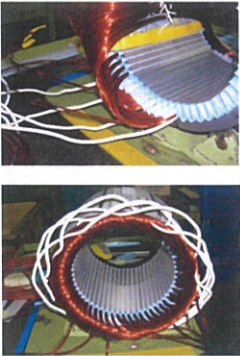
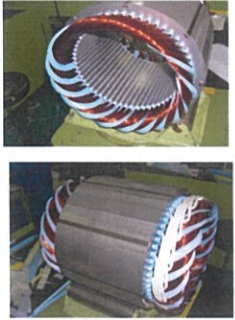
D:\nora\基準\作業指導書\FEW11(07).xls

東元電機股份有限公司

基準編號: EER-EFE-W11

頁 序: 1/3

11E0-AU-J-EW-003

順序	作業名稱	作業內容	作業要點
2	入線動作	2.8 下方股線入線後,線圈須加穿U型中板,並用打邊壓平,以使上方股入線。	2.8.1 U型中板開口需朝下(朝向槽底)
3	入A相第一極 	3.1 A相第一極第一股線圈之下方股線入第一槽。 A相第一極第二股線之下方股線入第二槽。 A相第一極第三股線之下方股線入第三槽。 3.2 A相第一極之上方股線置於內徑保護紙上。 3.3 在1.2.3槽穿入中板。	
4	入B相第一極	4.1 B相第一極第一股線圈之下方股線入第4槽。 B相第一極第二股線之下方股線入第5槽。 B相第一極第三股線之下方股線入第6槽。 4.2 B相第一極之上方股線置於內徑保護紙上。 4.3 在4.5.6槽中穿入中板。	
5	入C相第一極	5.1 C相第一極第一股線圈之下方股線入第7槽。 C相第一極第二股線 C相第一極第三股線之下方股線入第9槽,上方股線入第一槽內。 5.2 在7.8.9槽穿入中板。 5.3 在第一槽內穿入中板	
6	入A.B.C三相依序照步驟4.5.6方式至所有組線入到槽內 	6.1 以結線側方面正視以逆時鐘方向依序入線。 6.1 依步驟4.5.6方式依序將所有組線入到槽內。	
7	整理 	7.1 執木棒將L.F線端輕敲,使線端結實美觀。 7.2 用剪刀將露於線圈外之分相絕緣紙,修剪線端內側須留2mm長,外側留5mm長。	

基準內容變更記錄

基準名稱		入線(雙層疊繞)作業指導書			基準編號	EER-EFE-W11
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	1996.05.25	順序1 增1.a.1 及修改3.a	符合實際作業狀況			
2	1996.10.18	部份內容 變更	確保成品品質要求			
3	2002.02.27	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	2004.01.28		基準Review		基準重新編排打字	
5	2013.01.25	內容	基準Review以符合實際 作業及增補照片		基準重新編排打字	
6	2013.06.25	順序2 增2.6.1	依品質會議決議			
7	2022.06.29	順序2 增2.8.1	確保品質要求		U型中板開口需朝下 (朝向槽底)	