

GUINAUTL	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice A Du 09/01/19	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

Référence de l'alternateur : <u>AS250M150V8</u>	N°de commande GUINAULT : _____
N°de machine : _____	
Qualité de l'alternateur	<input type="checkbox"/> conforme
	<input type="checkbox"/> déclassé
	<input type="checkbox"/> non conforme

N°de série rotor :

N°de série stator :

AS250M150V8

Informations complémentaires :



Référence de l'alternateur : **AS250M150V8** N°de Stator : _____

FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8
1. Stator
1.1. Empilage stator

N°mandrin :

Lot de tôle stator :

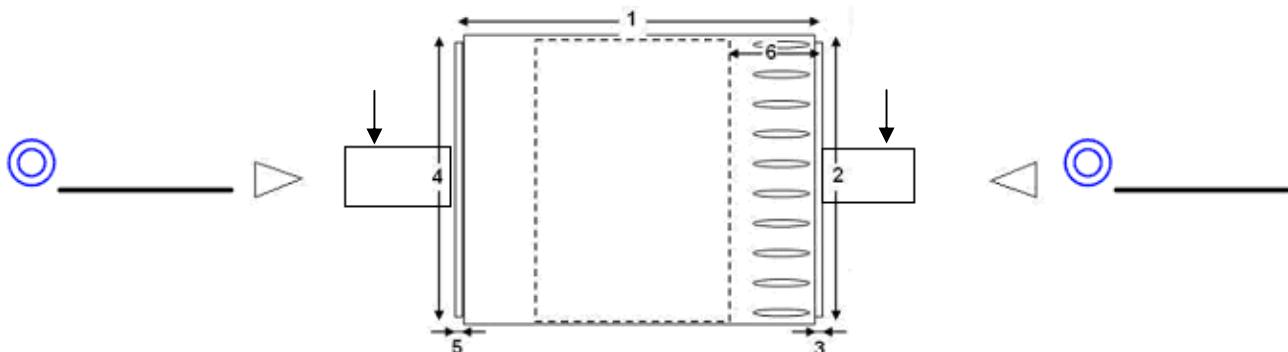
Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
Hauteur empilage	150 mm	+/- 1mm			

Date	Opérateur	N°Stator	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

1.2. Usinage de la carcasse

Contrôle de la concentricité du mandrin

Tolérance max : 0.03



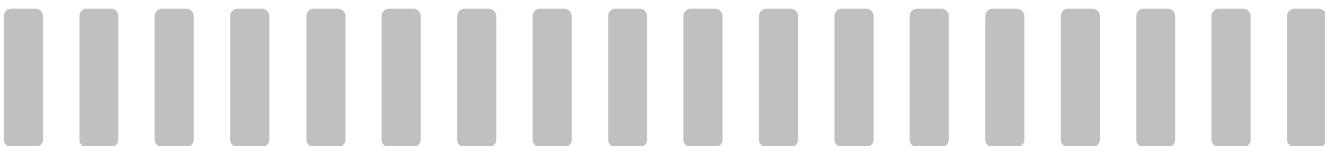
Mesure	Attendue	Tolérance (mm)	Mesurée en 3 points à 120°		
1. Longueur carcasse	456 mm	+/- 0.5			
2. Diamètre emboîture avant	409.575 h8 mm	+0/-0.097			
3. Profondeur emboîture avant	5.9 mm	+0/-0.1			
4. Diamètre emboîture arrière	408 h8 mm	+0/-0.1			
5. Profondeur emboîture arrière	5.3 mm	+0/-0.1			
6. Position stator	158.9 mm	+/- 0.2			
7. Inclinaison	2 encoche(s)			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme	

Date	Opérateur	N°Stator	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

 Référence de l'alternateur : **AS250M150V8** N°de Stator : _____

GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice A Du 09/01/19	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

Contrôle d'inclinaison de l'empilage tôle stator

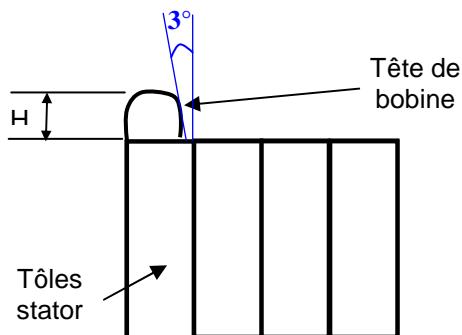
Nombre d'encoche(s) d'inclinaison	X
	

Coté avant (ouies d'aération)

Coté palier arrière (droite de référence)

FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8
1.3. Bobinage stator

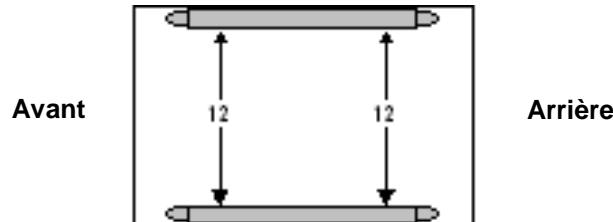
- Isolement à **1500V** : Conforme – Non conforme


 Appareils de mesures utilisés : I : , U : , R :

 Ta = °C

Mesure	Attendue				Tolérance	Mesurée		
11. H max chignon	AV=	40 mm	AR=	60 mm	Max	AV	AR	
Résistance	9 mΩ (Ph/N)				+/- 0.5mΩ	U.N	V.N	W.N
	15.5 mΩ (Ph/Ph)				+/- 0.8mΩ	U.V	U.W	V.W
Dispersion					< 1%	Ta (°C) =		

Date	Opérateur	N°Stator	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8
1.4. Contrôle stator (Après imprégnation)


Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée 3 points à 120°							
12. Ø intérieur de l'empilage cylindricité	326 mm	+/-0.05 sur moyenne globale	AV				$m=$	$m=$	$m=$	
			AR							
	Ømax – Ømin	≤ 0.4	AV							
	Ømax – Ømin	≤ 0.4	AR							
Résistance	9 mΩ (Ph/N)	+/- 0.5mΩ	U.N	V.N	W.N					
Dispersion		< 1%	Ta (°C) =							
Rigidité diélectrique (mA)	1500V/60sec	< 25mA								
Résistance d'isolement (MΩ)	500 Vcc	> 100MΩ								

Date	Opérateur	N°Stator	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice Ø Du 25/10/18	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

2. ROTOR

2.1. Empilage rotor

N°lot de tôle :

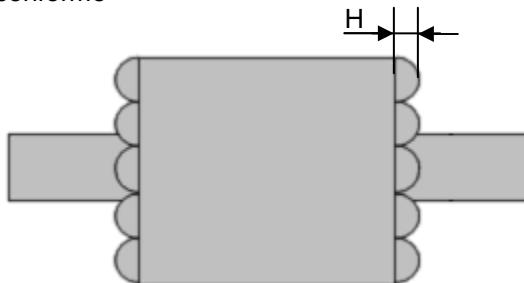
Pression d'insertion de l'arbre (min – max : 3-10 tonnes) :

Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
Hauteur empilage	154 mm	+/- 1mm			

Date	Opérateur	N°Rotor		
			<input type="checkbox"/> Conforme	<input type="checkbox"/> Non conforme

2.2. Bobinage rotor

- Qualité de l'émail des bobines : Conforme
 Non conforme
- Absence de rayure : Conforme
 Non conforme
- Isolement à 1200V : Conforme
 Non conforme
- Polarité : Conforme
 Non conforme



Mesure	Attendue			Tolérance	Mesurée	
18. H max tête de bobines	AV=	35	mm	AR=	40	mm
Résistance		330		mΩ	+/- 15mΩ	

Date	Opérateur	N°Rotor		
			<input type="checkbox"/> Conforme	<input type="checkbox"/> Non conforme

GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice A Du 09/01/19	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

2.3. Equipement roue polaire (Après imprégnation et montage induit)

- Pression d'insertion de l'induit (min – max : 1-10 tonnes) : Conforme
 Non conforme

		Tol.	Roue Polaire			Induit
Rigidité diélectrique (mA)	1500V/60sec	< 10mA		500V	< 1mA	
Résistance d'isolement (MΩ)	500 Vcc	> 100MΩ				

Ticket d'accompagnement **Induit**
Agrafer étiquette fournisseur si fournie

INDUIT TYPE :	ALTR00530_SSTBO	N°	
Résistance 36 mΩ ± 10%	Temp. ambiante : °C		
UV : mΩ	UW : mΩ	VW : mΩ	
Rigidité Diélectrique 500V (< 1mA) mA		
H max. tête bobine ≤ 25 mm	:(:(
Hauteur empilage (36 ± 1 mm) mm		
le	Visa		

Date	Opérateur	N°Rotor	N°Induit	Hauteur d'empilage Induit 36mm
				<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

**FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8****2.4. Usinage rotor**

Contrôle de la concentricité des pointes

Tolérance max : 0.03



Mesure	Attendue (mm)	Tolérance (mm)	Mesurée (mm)
Ø ext. emp. usiné	324.95	+0/-0.05	
Ø ext. induit usiné	163.75	+/- 0.05	
Ø ext. ventilo usiné			

Date	Opérateur	Visa	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

2.5. Ticket d'équilibrage

	Avant	Arrière
Répartition des masses d'équilibrage	< 250g	< 250g
Hauteur des masses d'équilibrage	$AV_{max}=mm$	mm
Indications résiduelles	≤ 5	≤ 5

Date	Opérateur	N°Rotor	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice Ø Du 25/10/18	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

3. Equipement palier

Ticket d'accompagnement **Inducteur**
Agrafer étiquette fournisseur si fournie

INDUCTEUR TYPE :	4041AS250M150V3	N°	
Résistance : $2.1 \Omega \pm 10\%$ Ω		
Temp. ambiante : $^{\circ}C$		
Rigidité Diélectrique 1200V (< 2mA) mA		
H max. tête bobine ≤ 25 mm	:()		
Hauteur empilage (36 ± 1 mm) mm		
Polarité N/S	:()		
le	Visa		

Date	Opérateur	N°Palier	N°Inducteur	Hauteur d'empilage inducteur 36 mm
				<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

Formulaire
Auteur : TPFE-030 - AS250M150V8-A
P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de
contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.docIndice A
Du 09/01/19FE-030
AS250M150V8**FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8****4. Contrôle dynamique de la machine complète****Vérifications**

Vérifier la position du ventilateur / carcasse :

- Conforme
 Non conforme

S'assurer que le rotor tourne dans le stator sans frottement autre que du nomex :

- Conforme
 Non conforme

Démarrer le banc en rotation doucement sens anti-horaire jusqu'à N(rpm)= et vérifier les bruits :

- Conforme
 Non conforme

Mesure de la température ambiante : Ta= °CAppareils de mesures utilisés : Uexc : , Iexc : , U :
Appliquer l'intensité d'excitation progressivement jusqu'à la tension nominale de la machine

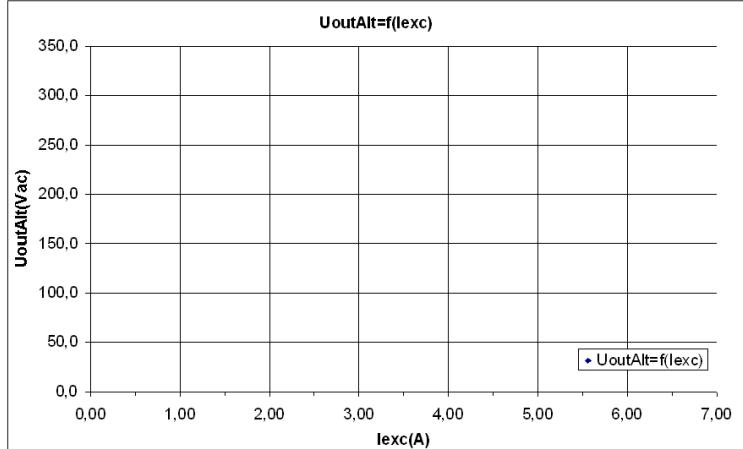
Relevé de l'équilibre des tensions

Iexc = A, Uexc = V, F = Hz

U.N	V.N	W.N	UV	UW	VW
115V			V		
$\Delta (\%) = 100[1 - (U_{min}/U_{max})]$		$\Delta (\%) = <1\%$			

Relevé de la courbe à vide

Uexc(V)	Iexc(A)	UoutAlt(Vac)	Attendue
	6		300V ± 15V



GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice A Du 09/01/19	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

Mesure des courants de circulation

Pour $U_{alt\ ph/ph}(V) = 200V$

I1 (A) (ph.U)	(<20A)
I2 (A) (ph.V)	(<20A)
I3 (A) (ph.W)	(<20A)

- Conforme
 Non conforme

Vérification de l'ordre des phases

Sens de rotation du moteur vue du palier arrière : **anti-horaire**, indication du Fluke 9062 :

- Conforme
 Non conforme

Mesure des vibrations du côté du palier arrière

Mesure des vibrations alt. non excité

Appareil Guinault : N30
mm/s
um (< 40μm)

Mesure des vibrations à la tension nominale de la machine $U_{alt\ ph/ph}(V) = 200V$

Appareil Guinault : N30
mm/s
um (< 70μm)

Mesure des harmoniques de tension à la tension nominale de la machine Un ou $U_{alt\ ph/ph}(V) =$

U1thd (%)		U2thd (%)		U3thd (%)	
U1hc (%)		U2fc (%)		U3hc (%)	
U12thd (%)		U23thd (%)		U31thd (%)	
U12hc (%)		U23hc (%)		U31hc (%)	

Pas d'harmoniques supérieur à l'ordre :

Tous les harmoniques sont inférieurs à : % sauf :

L'harmonique = %, l'H = %, l'H = %, ...

Date	Opérateur	N°Rotor	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

GUINAUT	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V8-A P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V8-A.doc	Indice A Du 09/01/19	FE-030 AS250M150V8
FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V8				

5. Contrôle et vérification avant expédition

5.1. Appairage et contrôle

N°de série stator		N°de série rotor	
-------------------	--	------------------	--

5.2. Contrôle et vérification du stator

1	Vérifier l'étiquetages des cosses (l'ordre des phases et la qualité)	oui-non
2	Vérifier la présence de(s) oreille(s) de levage	oui-non
3	Vérifier la présence du support alternateur et de sa position de soudage	oui-non
4	Vérifier le perçage pour la disposition de la plaque signalétique	oui-non
5	Vérifier la présence du billet de contrôle	oui-non
6	Vérifier la présence de la feuille de contrôle complète et remplie / BL	oui-non

5.3. Contrôle et vérification du rotor

1	Vérifier que le collage des ponts de diodes a bien été effectué	oui-non
2	Vérifier le sertissage des cosses du pont tournant	oui-non
3	Vérifier la longueur des câbles de connexion des ponts tournants	oui-non
4	Vérifier le nombre, le montage et le bon état des flectors	oui-non
5	Vérifier la présence du billet de contrôle	oui-non
6	Vérifier la présence de la feuille de contrôle complète et remplie / BL	oui-non

Date	Opérateur	Visa	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme