	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	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 :

AS250M150V9

Informations complémentaires :



.....


.....

.....

.....

.....

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de Stator : _____
---	----------------------

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

1. Stator

1.1. Empilage stator

N° mandrin :

Lot de tôle stator :

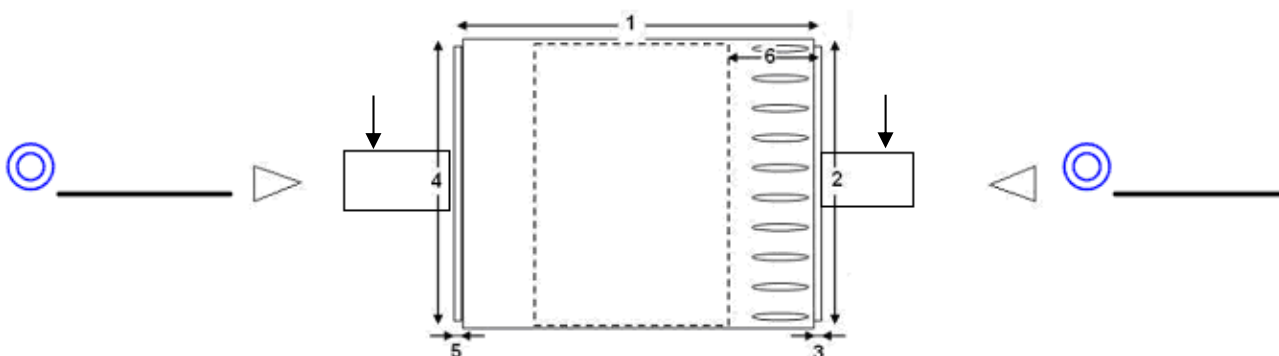
Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
Hauteur empilage	150 mm	+/- 1mm			

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 : AS250M150V9	N° de Stator :
---	----------------------

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt belETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

Contrôle d'inclinaison de l'empilage tôle stator


Nombre d'encoche(s) d'inclinaison	X
-----------------------------------	---



Coté avant (ouies d'aération)

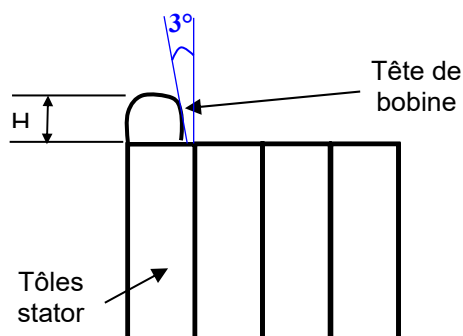
Coté palier arrière (droite de référence)

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de Stator : _____
--	----------------------

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

1.3. Bobinage stator

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




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

Ta= °C

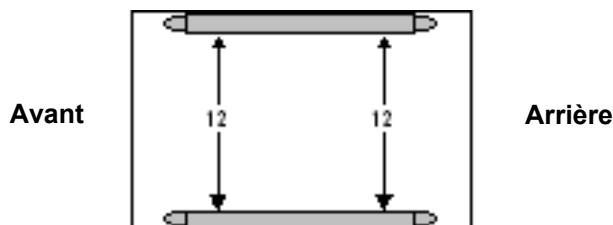
Mesure	Attendue				Tolérance	Mesurée			
11. H max chignon	AV=	40	mm	AR=	60	mm	Max	AV	AR
Résistance	9 mΩ (Ph/N)				+/- 0.5mΩ	U.N	V.N	W.N	
	15.5 mΩ (Ph/Ph)				+/- 0.8mΩ	U.V	U.W	V.W	
Dispersion					< 1%	Ta (°C) =			

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

Référence de l'alternateur : **AS250M150V9** N° de Stator :


	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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 =
			AR			m =
	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

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

2. ROTOR

2.1. Empilage rotor

N° lot de tôle :

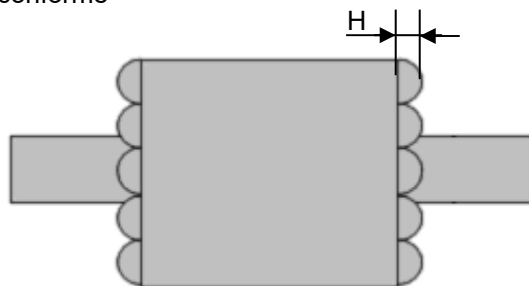
Pression d'insertion de l'arbre (min – max : 3-10 tonnes) :

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	Max	AV AR
Résistance	330 mΩ	+/- 15mΩ	Ta (°C) =

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

Référence de l'alternateur : **AS250M150V9** N° de Rotor : _____

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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**
 Agrafier étiquette fournisseur si fournie

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

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

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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	AR _{max} =mm mesuré depuis la dernière tôle	mm
Indications résiduelles	≤ 5		≤ 5	

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

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de Rotor : _____
---	---------------------

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			


3. Equipement palier

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

INDUCTEUR TYPE :	4041AS250M150V3	N°	
Résistance : 2.1 Ω ± 10% Ω		
Temp. ambiante : °C		
Rigidité Diélectrique 1200V (< 2mA)mA		
H max. tête bobine ≤25 mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> ☹ ☺ </div>		
Hauteur empilage (36 ±1 mm)mm		
Polarité N/S	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> ☹ ☺ </div>		
/e		Visa	

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

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de l'alternateur : _____
---	-----------------------------

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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= °C

Appareils de mesures utilisés : Uexc : , Iexc : , U :

Appliquer l'intensité d'excitation progressivement jusqu'à la tension nominale de la machine

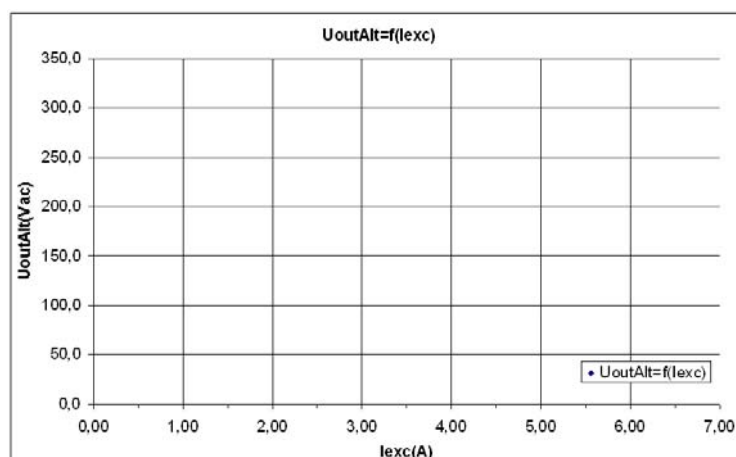
Relevé de l'équilibre des tensions

Iexc = A, Uexc = V, F = Hz


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

Relevé de la courbe à vide

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



Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de l'alternateur : <input type="text"/>
---	--

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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
μm (< 40 μm)

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

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

Mesure des harmoniques de tension à la tension nominale de la machine U_n 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

Référence de l'alternateur : **AS250M150V9** N° de l'alternateur :

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 - AS250M150V9-Ø P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V9-Ø.doc	Indice Ø Du 30/05/23	FE-030 AS250M150V9
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V9			

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

Référence de l'alternateur : AS250M150V9	N° de l'alternateur : _____
---	-----------------------------