

<b>GUINAULT</b>	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	<b>FE-030</b> AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

Référence de l'alternateur : <b><u>AB100L100V2</u></b>	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 :** .....

# **AB100L100V2**

***Informations complémentaires :*** .....



Référence de l'alternateur : AB100L100V2

N° de Stator : \_\_\_\_\_

Formulaire  
Auteur : ETFE-030 AB100L100V2-C  
P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de  
contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.docIndice C  
Du  
28/04/2021

FE-030

AB100L100V2

**FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2****1. Stator****1.1. Empilage stator**

N° mandrin : .....

Lot de tôle stator : .....

Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
1. Hauteur empilage	100 mm	+/- 1mm			
2. Inclinaison	2 encoches		<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme		

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

**Contrôle d'inclinaison de l'empilage tôle stator**

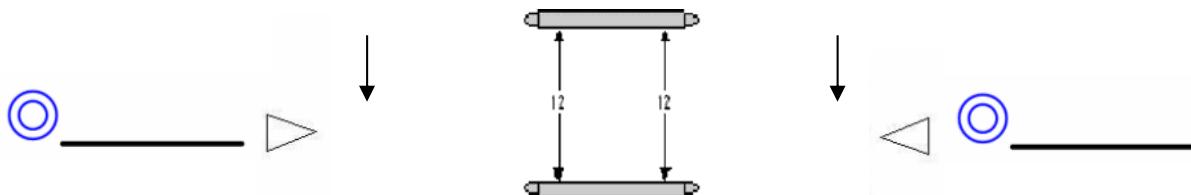
Coté avant (ouies d'aération)

Coté palier arrière (droite de référence)

**FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2****1.2. Usinage Stator**

Contrôle de la concentricité des pointes

Tolérance max : 0.03

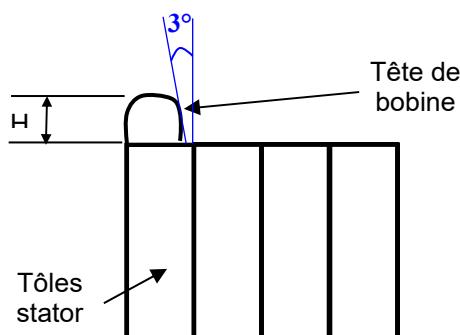


Mesure	Attendue (mm)	Tolérance (mm)	Mesurée (mm)
Ø ext. empilage.	Ø171.4	+0.025/- 0	

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

**1.3. Bobinage stator**

- Isolement à 1500V :  Conforme –  Non conforme

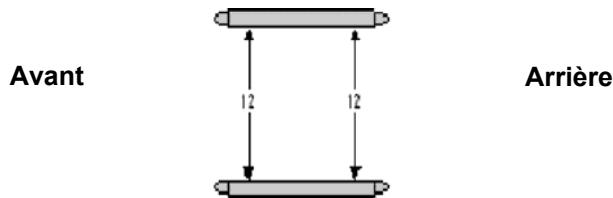
Appareils de mesures utilisés : I :  , U :  , R : Ta=  °C

<b>GUINAUT</b>	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	FE-030 AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

Mesure	Attendue				Tolérance	Mesurée		
11. H max chignon	<b>AV= 25 mm AR= 25 mm</b>				<b>Max</b>	<b>AV</b>		<b>AR</b>
Résistance 400 Hz	<b>390 mΩ (Ph/N)</b>				<b>+/- 20mΩ</b>	U.N	V.N	W.N
Résistance 28 V	<b>3.8 mΩ (Ph/Ph)</b>				<b>+/- 1mΩ</b>	U.V	V.W	U.W
Dispersion					< 1%	Ta (°C) =		

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

#### 1.4. Contrôle stator (Après imprégnation)



Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée	
12. Ø intérieur de l'empilage	<b>Ø125 mm (3 touches)</b>	<b>+/-0.05 sur moyenne globale</b>	<b>AV</b>	
			<b>AR</b>	
Rigidité diélectrique (mA)	<b>1500V/60s</b>	<b>&lt; 8mA</b>	<b>200V :</b>	<b>28V :</b>
Résistance d'isolation (MΩ)	<b>500 Vcc</b>	<b>&gt; 100MΩ</b>	<b>200V :</b>	<b>28V :</b>

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

Référence de l'alternateur : AB100L100V2      N° de Stator : \_\_\_\_\_

<b>GUINAUT</b>	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	<b>FE-030</b> AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

## 2. ROTOR

### 2.1. Empilage rotor

N° lot de tôle : .....

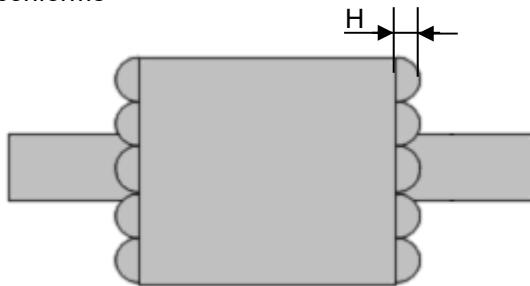
Pression d'insertion de l'arbre (min – max : 3-10 tonnes) : .....

Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
Hauteur empilage	104	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=	18	mm	AR=	18	mm
Résistance	210			mΩ	+/- 13mΩ	Ta (°C) =

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

<b>GUINAUT</b>	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	FE-030 AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

### 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)	<b>1500V /60s</b>	< 3mA		
Résistance d'isolement (MΩ)	<b>500 Vcc</b>	> 100MΩ		

Ticket d'accompagnement *Induit*

<b>INDUIT</b> <b>TYPE :</b>		<b>N°</b>
<b>Résistance</b> 26 mΩ ± 3mΩ	Temp. ambiante : ..... °C	
<b>UV :</b> ..... mΩ	<b>UW :</b> ..... mΩ	<b>VW :</b> ..... mΩ
Rigidité Diélectrique <b>500V</b> (< 1mA)	..... mA	
H max. tête bobine ≤ 18 mm	:(	:(
Hauteur empilage ( 25±1 mm)	..... mm	
le	Visa	

Date	Opérateur	Nº Rotor	
			<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> Non conforme

Formulaire  
Auteur : ETFE-030 AB100L100V2-C  
P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de  
contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.docIndice C  
Du  
28/04/2021

FE-030

AB100L100V2

## FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2

### 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	Ø124.05	+/- 0.05	
Ø ext. induit usiné	Ø111.3	+0/- 0.05	
Ø ext. ventilo usiné	Ø169	+0/-1	

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

### 2.5. Ticket d'équilibrage

	Avant	Arrière
Répartition des masses d'équilibrage	< 50g	< 50g
Hauteur des masses d'équilibrage	$AV_{max}=18mm$	mm $AR_{max}=18mm$ mesuré depuis la dernière tôle
Indications résiduelles	$\leq 5$	$\leq 5$

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

Référence de l'alternateur : AB100L100V2

N° de l'alternateur :

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	FE-030 AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

### **3. Inducteur**

### **3.1. Etiquette de contrôle**

Enfoncement des carcasses de bobine :  Conforme  
 Non conforme

## Ticket d'accompagnement *Inducteur*

INDUCTEUR TYPE :		N°	
Résistance : $5.2\Omega \pm 10\%$		.....	$\Omega$
Temp. ambiante :		.....	$^{\circ}C$
Rigidité Diélectrique 1200V (< 2mA)		.....	.mA
H max. tête bobine $\leq 18$ mm		(  )	(  )
Hauteur empilage (25±1 mm)		.....	.mm
Polarité N/S		(  )	(  )
/e	Visa		



## Formulaire Auteur : ET

P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de  
contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc

Indice C  
Du  
28/04/2021

FE-030

## FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2

#### **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 : , lexc : , U :

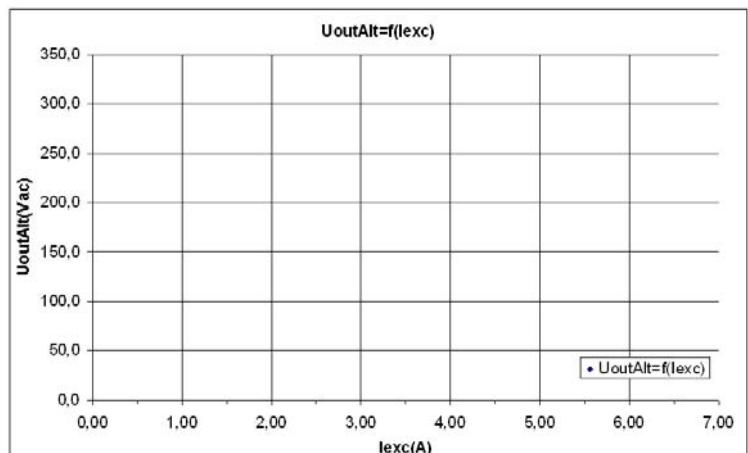
#### **Appliquer l'intensité d'excitation progressivement jusqu'à la tension nominale de la machine**

## Relevé de l'équilibre des tensions

Iexc =  A, Uexc =  V, F =  Hz

U.N	V.N	W.N	UV	UW	VW
115V					
$\Delta (\%) = 100[1 - (U_{min}/U_{max})]$	(<1%)	$\Delta (\%) =$		(<1%)	
		28 V			
U.V – 21.7V	U.W - 21.7V	V.W - 21.7V	U28cc – 28.5V		

#### Relevé de la courbe à vide



Référence de l'alternateur : AB100L100V2

N° de l'alternateur :

<b>GUINAUT</b>	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	<b>FE-030</b> AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

### 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

	Formulaire Auteur : ET	FE-030 AB100L100V2-C P:\zt\be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 AB100L100V2-C.doc	Indice C Du 28/04/2021	FE-030 AB100L100V2
<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AB100L100V2</b>				

## 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	Enfoncement des fils dans les encoches stator	oui-non
2	Vérifier la présence des cosses	oui-non
3	Vérifier l'absence de limaille de fer	oui-non
4	Vérifier la présence du billet de contrôle	oui-non
5	Vérifier la présence de la feuille de contrôle complète et remplie / BL	oui-non

### 5.3. Contrôle et vérification du rotor

1	Usinage de l'empilage de roue polaire (pas de retournement du coin des tôles stator)	oui-non
2	Vérifier que l'équilibrage a bien été effectué	oui-non
3	Vérifier le bon état du ventilateur	oui-non
4	Vérifier la présence d'araldite sur les cosses du pont tournant	oui-non
5	Vérification sertissage des cosses du pont tournant (Tirer délicatement sur les fils sans les tordre)	oui-non
6	Vérifier la présence du billet de contrôle	oui-non
7	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