	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

Référence de l'alternateur : <b>AS250M150V7</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 :** .....

# AS250M150V7



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

.....


.....

.....

.....

.....

Référence de l'alternateur : <b>AS250M150V7</b>	N° de Stator : _____
---	----------------------

	Formulaire Auteur : TP	<b>FE-030 - AS250M150V7-B</b> P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> <b>AS250M150V7</b>
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

## 1. Stator

### 1.1. Empilage stator

N°mandrin : .....

Lot de tôle stator : .....

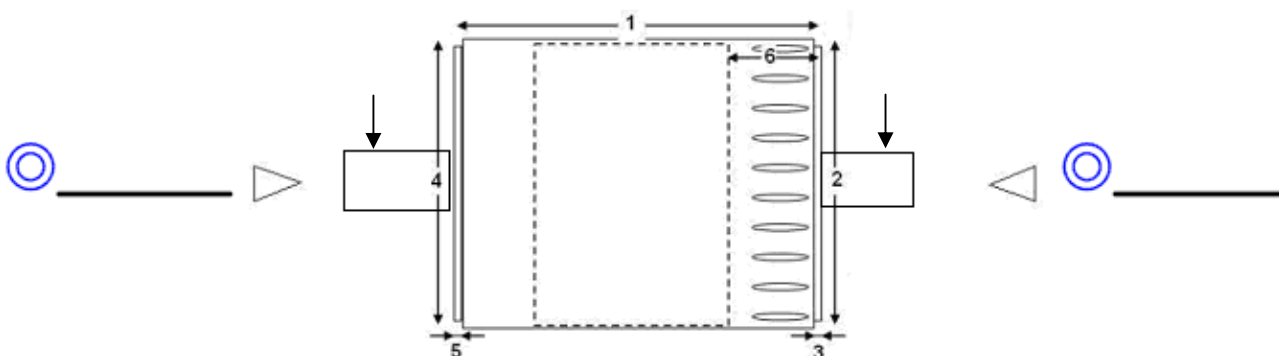
Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée		
Hauteur empilage	<b>150</b> mm	<b>+/- 1mm</b>			

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	<b>456</b> mm	<b>+/- 0.5</b>			
2. Diamètre emboîture avant	<b>409.575 h8</b> mm	<b>+0/-0.097</b>			
3. Profondeur emboîture avant	<b>5.9</b> mm	<b>+0/-0.1</b>			
4. Diamètre emboîture arrière	<b>408 h8</b> mm	<b>+0/-0.1</b>			
5. Profondeur emboîture arrière	<b>5.3</b> mm	<b>+0/-0.1</b>			
6. Position stator	<b>158.9</b> mm	<b>+/- 0.2</b>			
7. Inclinaison	<b>2</b> 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 : <b>AS250M150V7</b>	N°de Stator : .....
---	---------------------

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	FE-030 AS250M150V7
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7			

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)

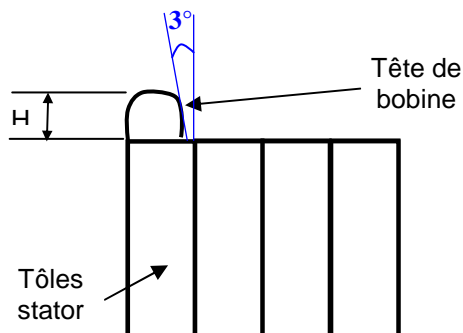


Référence de l'alternateur : AS250M150V7	N°de Stator : _____
--	---------------------

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

### 1.3. Bobinage stator

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




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

Ta=  °C

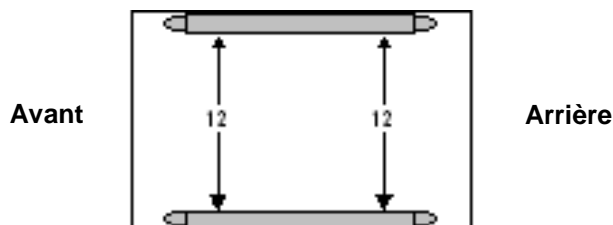
Mesure	Attendue				Tolérance	Mesurée		
11. H max chignon	AV=	40 mm	AR=	60 mm	Max	AV	AR	
Résistance	9 mΩ (Ph/N)				+/- 0.5mΩ	U.N	V.N	W.N
	15.5 mΩ (Ph/Ph)				+/- 0.8mΩ	U.V	U.W	V.W
Dispersion					< 1%	Ta (°C) =		

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

Référence de l'alternateur : **AS250M150V7** N°de Stator :


	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

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



Mesure	Attendue	Tolérance	Mesurée 3 points à 120°					
12. Ø intérieur de l'empilage  <								

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

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice A Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

## 2. ROTOR

### 2.1. Empilage rotor

N° lot de tôle : .....

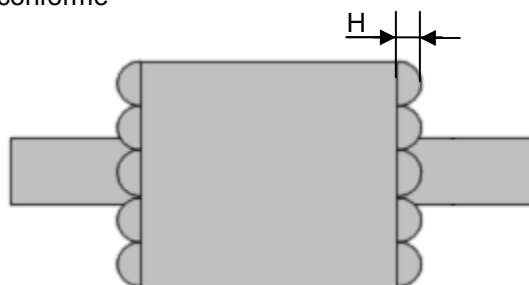
Pression d'insertion de l'arbre (min – max : 3-10 tonnes) : .....

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

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

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

Référence de l'alternateur : <b>AS250M150V7</b>	N° de Rotor : _____
---	---------------------



	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</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/60sec</b>	< 10mA		500V	< 1mA	
Résistance d'isolement (MΩ)	<b>500 Vcc</b>	> 100MΩ				

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

<b>INDUIT TYPE :</b>	ALTR00530_SSTBO	<b>N°</b>	
<b>Résistance</b> 36 mΩ ± 10%	Temp. ambiante : .....°C		
<b>UV : .....mΩ</b>	<b>UW : .....mΩ</b>	<b>VW : .....mΩ</b>	
Rigidité Diélectrique <b>500V</b> ( < 1mA)	.....mA		
<b>H max.</b> tête bobine ≤25 mm	<input type="checkbox"/>  <input type="checkbox"/> 		
<b>Hauteur empilage</b> ( 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

Référence de l'alternateur : <b>AS250M150V7</b>	N°de Rotor : _____
---	--------------------

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

#### 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 <sub>max</sub> =mm	mm	AR <sub>max</sub> =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 : <b>AS250M150V7</b>	N° de Rotor : _____
---	---------------------


	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice A Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</b>			

### 3. Equipement palier

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

<b>INDUCTEUR TYPE :</b>	4041AS250M150V3	<b>N°</b>	
<b>Résistance :</b> 2.1 $\Omega \pm 10\%$	..... $\Omega$		
<b>Temp. ambiante :</b>	..... $^{\circ}\text{C}$		
<b>Rigidité Diélectrique</b> 1200V ( < 2mA)	.....mA		
<b>H max.</b> tête bobine $\leq 25$ mm	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>☹</span> <span>☺</span> </div>		
<b>Hauteur</b> empilage ( 36 $\pm 1$ mm)	.....mm		
<b>Polarité</b> N/S	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <span>☹</span> <span>☺</span> </div>		
/e		Visa	

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

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	FE-030 AS250M150V7
	FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7			

#### 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**

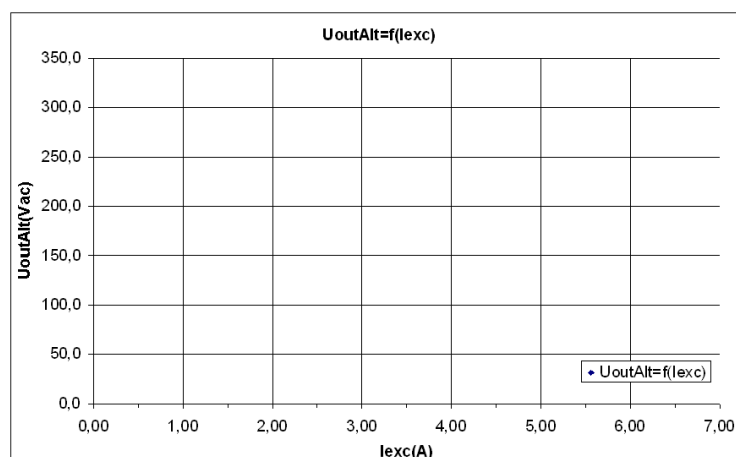
Relevé de l'équilibre des tensions


Iexc =  A, Uexc =  V, F =  Hz

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

Relevé de la courbe à vide

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



	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt bel\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</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
$\mu m$ (< 40 $\mu m$ )

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

Appareil Guinault : N30
mm/s
$\mu m$ (< 70 $\mu m$ )

### 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 : <b>AS250M150V7</b>	N°de l'alternateur : <input type="text"/>
---	---

	Formulaire Auteur : TP	FE-030 - AS250M150V7-B P:\zt be\ETUDES\FICHES TECHNIQUES\Fiche de contrôle\FE-030 - AS250M150V7-B.doc	Indice B Du 24/05/19	<b>FE-030</b> AS250M150V7
	<b>FICHE DE CONTROLE DE MACHINE AS250M150V7</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	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 montage de flectors spéciaux 10" + entretoise	oui-non
5	Vérifier le nombre, le montage <b>et le bon état</b> des flectors	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

Référence de l'alternateur : <b>AS250M150V7</b>	N° de l'alternateur : _____
---	-----------------------------