

苏 联

电机制造工艺守则彙編

浸漬、綫圈和下綫部分

5

电器科学研究院

1958年6月

苏 联

电机制造工艺守则汇编

浸渍、线圈和下线部分

5

★ 内部资料 ★

电器科学研究院

1958年6月

規 范

蘇聯電機工藝守則彙編第五冊

浸漬、綫圈和下綫部分

★ 內部資料 ★

蘇聯電機制造工艺守則彙編第五冊

(浸漬、綫圈和下綫部分)

編譯者：電 器 科 學 研 究 院

出版者：電 機 工 業 管 理 局

印刷者：機 械 工 業 出 版 社 印 刷 廠

1958年6月第一版 88811—1000冊

內部資料 不准翻印

編譯者的話

党和政府已經向全国人民提出了「要在十二年之內使我国最急需的科学技术能够接近世界水平，能够更有效地为建設社会主义服务」的任务。这就对电气工业部門提出了艰巨而光荣的任务，要求我們供給国家更多更好的产品。为了完成这个任务和要求，必須改改工厂的組織和管理工作，加强科学研究工作和产品設計工作，提高产品設計的工艺性，而目前更重要的是必須大大提高工艺工作的水平，为一切技术操作制訂出明确的工艺規程和守則，以保証产品质量的不断提高。但是目前各厂所編制的工艺守則既少，且又不全都切实可行，并缺乏实际的效用。为此就必须更好地、有系統地學習苏联各种先进的工艺守則。

电气工业各管理局及其所屬各厂几年来由于苏联的无私援助，获得了不少苏联的工艺守則等資料。这些資料都是苏联几十年来在建設社会主义的过程中积累起来的宝贵經驗。这些資料来到我国有的已几年，但是各厂都沒有很好地加以利用，只是根据当时需要个别地翻譯其中的几篇，而且沒有很好地組織交流。我們不应讓这些对我們極其有用的資料繼續長期地积压和閑置着，不能起到它应有的作用。

为此，經我院和电机工业管理局研究，决定将有关各部門和各厂現有的苏联电机制造工艺守則彙总，組織力量进行翻譯校对，正式刊印后發給各厂，以充分發揮苏联工艺資料的作用，使各厂在編制本厂的工艺守則时有所依据，并使每个工艺人員都能學習苏联的先进工艺資料。

根据各厂所报苏联工艺守則目录統計，各厂現有的苏联电机工艺守則有：換向器和集电环制造，定子和磁極綫圈制造，轉子和电樞綫圈制造，下綫，鉄心冲剪和装配，浸漬，搪錫和接触电焊，装配，試驗，油漆制造，电鍍，水輪發电机制造等方面的工艺守則总计約四百余份，原文約有1500多頁。現决定分三批印刷出版。第一批为設計局原已譯就的：換向器和集电环制造，定子和磁極綫圈制造，轉子和电樞綫圈制造，下綫，浸漬，鉄心冲剪和装配，搪錫和接触电焊等八本工艺守則，原文約五百頁，均經再次校对后始付印。其余二批亦将按工艺过程分批付印。

各厂应組織有关工艺人員进行學習，并參照苏联工艺守則結合本厂具体情况，逐步制訂出本厂的工艺守則。

本彙編屬初次試編，由于時間的匆促，涉及的范围又广，更受校譯者水平的限制，其中錯誤定不少，希望各厂及有关單位指正。

参加此次彙編工作的有：电机工业管理局、設計局、一机部工艺与生产組織研究院、哈尔滨工业大学、哈尔滨电器制造学校及有关厂，并承哈尔滨工业大学电机系协助校譯，哈尔滨工业大学印刷厂协助印刷，特此志謝。

浸漬、綫圈和下綫

制 造 工 艺 守 則

目 录

序号	名 称	編 号	頁次
繞 組 絕 緣			
1.	标准型交流电机定子繞組机內联綫的絕緣工艺守則	6Д 47	1
2.	交流电机定子繞組的絕緣	6Д 81	4
3.	16和16号机座以上的同步和异步电机定子繞組的絕緣工艺守則	6Д 82	7
4.	交流电机定子繞組的絕緣 (B級机絕緣)	6Д 83	9
5.	水輪和汽輪發电机棒形定子繞組絕緣工艺守則	6Д 85	12
6.	6300伏以下交流电机定子綫圈制造工艺守則	8М 80	16
7.	定子綫圈包云母帶絕緣工艺守則	8М 82	38
8.	汽輪和水輪發电机定子繞組制备和絕緣守則	8М 85	40
9.	条形定子繞組制备工艺守則	8М 116	43
10.	定子綫圈繞制工艺守則	8М 516	47
11.	3000伏以下电机定子綫圈槽部以瀝青漆粘之云母紙絕緣暫行工艺守則	8М 525	52
12.	楔紧定子用云母楔压型工艺守則	8М 546	54
13.	MC-82/4型电机定子綫圈組繞制和絕緣工艺守則	ОБН. 955.022	56
14.	MC-82/4 型同期發电机繞組制造工艺守則	ОБН. 955.023	58
15.	玻璃云母絕緣的定子絕緣下綫和接綫工艺守則	ОТД. 918.002	63
16.	A級絕緣的定子絕緣下綫及接綫工艺守則	ОТД. 918.003	66
17.	交流电动机綫圈組制造工艺守則	ОТД. 955.000	69
18.	交流电机定子繞組的絕緣	ТИ 704/14	71
19.	定子硬綫圈元件繞制工艺守則	ТП 183	73
20.	定子硬綫圈元件漲型工艺守則	ТП 184	74
21.	定子硬綫圈元件压型工艺守則	ТП 185	76
22.	綫圈元件浸胶前用包帶机包棉布帶絕緣工艺守則	ТП 187	77
23.	定子綫圈元件漲型前斜紋布帶工艺守則	ТП 188	78
24.	定子綫圈元件浸胶前包絕緣工艺守則	ТП 190	79
25.	定子綫圈元件鼻端包棉布帶絕緣工艺守則	ТП 191	81
26.	第二次压型前拆胶布帶及包帶工艺守則	ТП 192	82

27. 定子綫圈元件塗瓷漆前絕緣工艺守則.....	ТП 194.....	83
28. 开口槽式交流电动机定子綫圈元件制造和下綫工艺守則.....	ТП 332.....	84
29. 交流高压电机定子綫圈制造工艺守則.....	ТП 87054.....	86
30. 交流电机定子繞組絕緣工艺守則.....	ТП 87058.....	90

轉 子 和 电 樞

31. 直流电机电樞綫圈支架絕緣工艺守則.....	8М 530.....	93
32. МВС型电樞綫圈絕緣工艺守則.....	ОБН. 955.032.....	100
33. 具有散下繞組的轉子絕緣、下綫、接綫及修飾工艺守則	ОТД. 918.004.....	103
34. 交流电动机轉子銅条（条形綫圈）制造工艺守則.....	ПП 271.....	106
35. 电樞繞組絕緣工艺守則.....	ТП 36621.....	108
36. 电樞繞組絕緣工艺守則.....	ТП 36638.....	113
37. 轉子条形綫圈制造工艺守則.....	ТП 87020.....	116
38. 交流电机条形轉子綫圈制造工艺守則.....	ТП 87046.....	118

磁 極

39. В級絕緣的交流电机的磁極綫圈和磁極鉄心的絕緣.....	6 Д 27.....	121
40. 轉子綫圈包石棉絕緣（浸*1155酚醛树脂漆者）工艺守則.....	8М 6.....	124
41. 礫磁極綫圈制造工艺守則.....	8М 40.....	128
42. 直流电机并激綫圈繞制工艺守則.....	8М 610.....	131
43. 磁極云母墊圈塗灰瓷漆工艺守則.....	8Н 520.....	135
44. 双層絕緣的裸銅綫制之同期电机磁極綫圈制造工艺守 則.....	ОБН. 955.028.....	137

电 器

45. 有架电器綫圈制造守則.....	ОТД. 955.010.....	147
46. 有架电器綫圈制造工艺守則.....	8М 517.....	150
47. 筒式圓柱形，无架綫圈制造工艺守則.....	8М 518.....	155
48. 綫圈繞制工艺守則.....	ТМО 10052.....	162

下 綫

49. 交流电机定子双層繞組下綫工艺守則.....	4И 4507.....	168
50. 交流电机定子打槽楔工艺守則.....	4И 4530.....	173

51. 大型直流电机电枢叠繞組下綫工艺守則·····	4И 4562·····	175
52. 交流电机定子繞組支架合成薄膜紙帶絕緣工艺守則·····	6Д 45·····	183
53. 交流电机卷綫型轉子下綫工艺守則·····	8М 141·····	184
54. 直流电机繞組均压綫制备工艺守則·····	8М 520·····	190
55. 直流电机电枢鉄心准备下綫工艺守則·····	8М 540·····	195
56. 电机电枢和轉子打槽楔工艺守則·····	8М 545·····	198
57. 定子打云母槽楔工艺守則·····	8М 547·····	201
58. 直流电机繞組均压綫安装工艺守則·····	8М 550·····	202
59. 直流电机(軋鋼用)均压綫安装工艺守則·····	8М 551·····	208
60. ПН型直流电机模成电枢繞組(开口槽式电枢繞組)下綫 工艺守則·····	8М 577·····	219
61. ПН型直流电机电枢散下繞組下綫工艺守則·····	8М 582·····	224
62. 电枢及轉子硬繞組端部扎鋼絲工艺守則·····	8М 600·····	229
63. 同期及感应电机双層綫圈式繞組接綫圖使用守則·····	8М 705·····	238
64. 連接綫头部修整工艺守則·····	8М 706·····	240
65. 14—15号机电流电机定子繞組下綫和接綫工艺守則·····	8П 200·····	242
66. МС-11-12 型励磁机电枢下綫工艺守則·····	ОБН. 955.010·····	248
67. МВС-13/7 型励磁机电枢下綫工艺守則·····	ОБН. 955.020·····	255
68. МС型三相同期發電机定子繞組下綫工艺守則·····	ОБН. 955.021·····	263
69. 交流电机繞組接綫絕緣工艺守則·····	ТП 36590·····	270
70. 交流电机定子繞組下綫和接綫工艺守則·····	ТП 38050·····	271
71. 直流电机电枢下綫工艺守則·····	ТП 38051·····	274
72. 电枢和轉子繞組扎鋼絲工艺守則·····	ТП 80022·····	278

其 他

73. 套筒式絕緣的高压綫圈制造工艺守則·····	85В 3·····	284
74. 螺栓絕緣工艺守則·····	И 11·····	287
75. МР, МР3和 МС82/4 型电机繞組絕緣击穿修复工艺 守則·····	ОБН. 955.026·····	290
76. 交流电机綫圈組的綫头絕緣焙燒工艺守則·····	ОТД. 919.010·····	292
77. 标准型电机和电器綫圈修飾工艺守則·····	ОТД. 922.005·····	293
78. 交流电动机出綫电纜制造工艺守則·····	ОТД. 955.001·····	295
79. 連接綫头部絕緣、塗漆及修飾守則·····	ТП 36901·····	296
80. 直流及交流电机的匝間絕緣·····	ТП 87056·····	299
81. 直流电机并激綫圈配套浸膠夾具工艺守則·····	4И 4540а·····	304
82. 主極綫圈配套浸膠夾具工艺守則·····	8М 612·····	309
83. 浸漬工段使用漆液和溶剂守則·····	8Н 2·····	313

84.	电器綫圈浸膠工艺守則·····8Н 106·····	315
85.	楔条和垫塊浸天然干性油工艺守則·····8Н 704·····	319
86.	楔条和垫塊浸天然干性油工艺守則·····8Н 704·····	321
87.	浸膠电器綫圈修飾工艺守則·····8П 650·····	323
88.	直流电机綫圈浸瀝青（浸膠）工艺守則·····62/И-129·····	325
89.	繞組为 ПЭВ 和 ПЭМ 綫制成的电气元件浸漬工艺守則·····ЕО. 046.034·····	329
90.	电气元件及其零件之真空浸漬典型工艺守則·····ЕО. 046.101·····	333
91.	电机真空浸漬工艺守則·····НТ 143·····	337
92.	压制板真空浸漬工艺守則·····НТ 157·····	342
93.	船用电机定子散下繞組端部塗漆工艺守則·····ОБН. 922.023·····	344
94.	ПБД, ПЭЛБО 和 ПЭЛКО 型繞組用导綫浸漬工艺守則·····ОБН. 924.003·····	346
95.	浸漬过程記錄簿記錄守則·····ОБН. 926.002·····	347
96.	电机浸漬工艺守則·····ОБН. 926.004·····	348
97.	电机定子綫圈、磁極綫圈和励磁机磁極浸膠工艺守則·····ОБН. 926.005·····	351
98.	真空浸漆和干燥工艺守則·····ОБН. 926.007·····	358
99.	定子和电樞綫圈浸*447漆工艺守則·····ОБН. 926.011·····	366
100.	耐潮式电机及电器綫圈修飾工艺守則·····ОТД. 922.017·····	368
101.	棉布帶和玻璃帶浸漆与干燥工艺守則·····ОТД. 924.000·····	370
102.	ПБД, ПЭЛБО 及 ПЭЛШО 导綫制之标准型交流电机 綫圈浸漬与干燥工艺守則·····ОТД. 926.000·····	371
103.	硅有机絕緣的电动机繞組浸漬工艺守則·····ОТД. 926.002·····	372
104.	标准型定子和轉子的浸沉法浸漆及干燥工艺守則·····ОТД. 926.003·····	375
105.	标准型电机定子和轉子的压入法浸漆及干燥工艺守則 ·····ОТД. 926.005·····	378
106.	耐潮式定子浸漬和干燥工艺守則·····ОТД. 926.009·····	381
107.	毛毡零件浸油处理工艺守則·····ОТД. 926.015·····	385
108.	电器綫圈浸瀝青工艺守則·····ОТД. 926.022·····	387
109.	标准型轉子及定浸*321-В 水溶性漆工艺守則·····ОТД. 926.023·····	390
110.	石棉水泥板浸瀝青和干燥工艺守則·····ОТД. 926.025·····	393
111.	凡白零件浸亞麻仁油工艺守則·····ОТД. 926.027·····	396
112.	压制板和人造皮革浸亞麻仁油工艺守則·····ПП 114·····	397
113.	石棉水泥板浸 3 号瀝青和快速干燥工艺守則·····ПП 125·····	398
114.	凡白零件浸亞麻仁油工艺守則·····ПП 207·····	402
115.	凡白零件浸石臘工艺守則·····ПП 611·····	403
116.	ПЭЛ, ПБД, ПЭЛБО, ПЭЛШО 导綫繞制的綫圈浸膠 （浸瀝青）工艺守則·····ПП 613·····	404
117.	AK7 半閉口槽式定子和卷綫轉子的繞組浸漬工艺守則·····ТП 147·····	406
118.	定子硬綫圈元件浸*2260 漆工艺守則·····ТП 195·····	409

119.	定子硬綫圈元件的浸膠工艺守則	ТП 199.....	411
120.	絕緣紙板墊圈浸漆工艺守則	ТП 36124.....	413
121.	漆包綫制之綫圈浸漆工艺守則	ТП 36140/2.....	414
122.	綫圈表面浸漆工艺守則	ТП 36142/2.....	416
123.	帶和綫浸漆工艺守則	ТП 36197.....	417
124.	帶的浸漆工艺守則	ТП 36197.....	418
125.	定子綫圈元件和綫圈浸膠（浸瀝青）工艺守則	ТП 87002.....	419
126.	电机用木楔条浸油工艺守則	ТП 87005.....	424
127.	电机繞組浸漬和塗漆工艺守則	ТП 87052.....	425
128.	定子綫圈浸膠檢查守則	ТП 87053.....	429
129.	PM 及 PGM 導綫浸漬工艺守則	ТП 87060.....	430
130.	直流电机綫圈和电器綫圈浸膠工艺守則	ТП 87071.....	431
131.	电机用木塊浸油工艺守則	ТП 87081.....	435
附录:	中俄名詞对照表.....		436

标准型交流电机定子繞組机内 联綫的絕緣工艺守則

6 Д 4 7

共 頁 第 頁

本守則适用于标准型交流电机定子繞組机内联綫的絕緣，亦有用于水輪和汽輪發电机（不普遍）。

I 电机内部联綫(圓导綫)的絕緣

1. 按照表 1 进行电压在 500 伏以下的由圓导綫制成的电机内部联綫的絕緣：

注：联綫可以由一根或几根直徑小于或等于 4 公厘的导綫組成。

表 1

繞組的絕緣部分	所应用焊 料的形式	材 料 的 層 数				
		名 称	半叠繞 的層数	厚度 公厘	寬度 公厘	工厂規 格№:
綫圈組的出綫头	軟焊料按 H-Л 2 E 25	棉紗套管（塗亞 麻仁油）	—	按圖紙	—	2И108
	硬焊料按 H-Л 2 E 25	黃臘布 牌号 ЛХ-1	1	0.2	20	2И80
联接导綫和焊接处	—	黃臘布 牌号 ЛХ-1	1	0.2	20	2И80
一相的出綫头	—	黃臘布 牌号 ЛХ-1	1	0.2	20	2И80

2. 將塗亞麻仁油的套管套在出綫头上，使每一端头露出在套管外的長度足够进行联綫。在联接处用黃臘布进行絕緣。

注：1. 如無塗亞麻仁油的 套管时，則可用黃臘布半叠繞一層，厚度 0.2 公厘寬为 20 公厘。

2. 如出綫头和联接导綫需要强力絕緣时，則在套管上面用黃臘布半叠繞一層，厚度 0.2 公厘，并在上面用絕緣綢帶半叠繞絕緣一層，厚度 0.25 公厘。

II 裸銅綫制成的电成内部联綫的絕緣

3. 按照表 2（參閱圖 1）进行由矩形銅綫制成的电机联綫的絕緣：

审 定 日 期

年

月

日

表 2

电 压 伏	联接的名称		黄臘布牌号 ЛХ-1 Н-Л 2 И 80			絕緣綢帶Н-Л 2 И 97			絕緣兩 面的厚 度公厘	綠綠兩 面厚度 的公差 公厘
			半疊繞 層数	厚度 公厘	寬度 公厘	半疊繞 層数	厚度 公厘	寬度 公厘		
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10
500 伏以下	綫圈間		1	0.2	20	1	0.25	20	1.8	±0.5
	極間与支綫		2	0.2	25	1	0.25	25	2.6	±0.5
2000—3300	綫圈間		2	0.2	20	1	0.25	20	2.6	±0.5
	極間与支綫		3	0.2	25	1	0.25	25	3.4	±1.0
6000—6600	綫圈間		6	0.2	20	1	0.25	20	5.8	±1.0
	極間 与 支綫	导綫	7	0.2	25	1	0.25	25	6.6	±1.0
		焊接处	7	0.2	20	2	0.25	20	7.6	±1.0
1	2		黑絕緣綢帶牌号 ЧЛХ-1 Н-Л 2 И 81			絕緣綢帶 Н-Л 2 И 97			9	10
			3	4	5	6	7	8		
10000—11000	綫圈間		7	0.3	20	1	0.25	20	9.4	±1.0
	極間 与 支綫	导綫	8	0.3	25	1	0.25	25	10.6	±1.0
		焊接处	8	0.3	25	2	0.25	25	11.6	±1.0

- 注: 1. 按表 2 把絕緣綢帶包在黃臘布上面。
 2. 絕緣綢帶在絕緣前須在 #26 漆 (8Л26) 內浸漬过。
 3. 如缺乏絕緣綢帶允許用厚度为 0.45 公厘的斜紋布帶代替 (按 Н-Л2И95)。

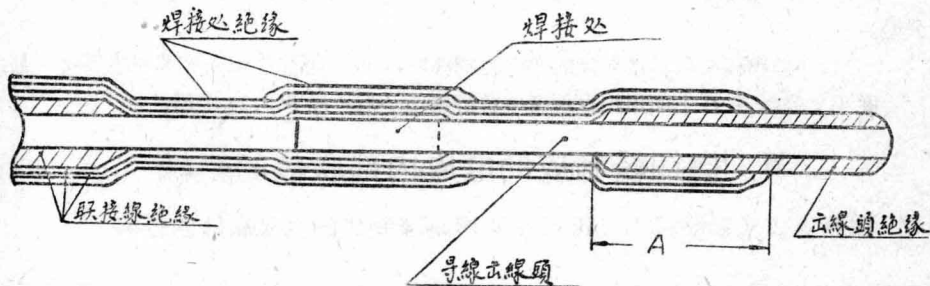


圖 1

4. 电压为 10000—11000 伏的其他出线铜排用厚为 0.13 公厘的黑云母带半叠绕 14 层和半叠绕一层厚为 0.45 公厘的斜纹布带，并按守则 8H105 浸胶。
5. 联接处在包绝缘前必须按图纸焊住。
注：在用软焊料焊接时导线的端头应预先搪锡。
6. 将焊接处包扎绝缘，并包叠在线圈出线头和联接导线的绝缘上，叠包长度为“A”（参阅图 1），此长度按表 3 的电压决定。

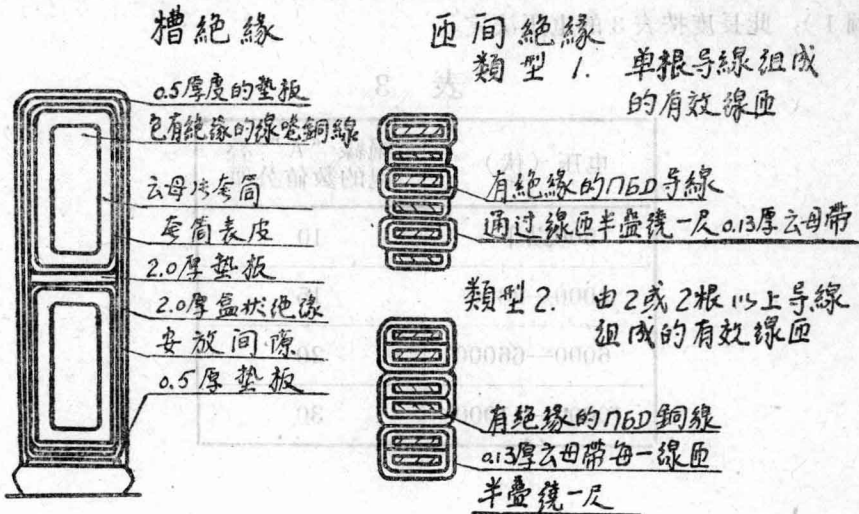
表 3

电压 (伏)	绝缘“A”叠包的数值公厘
500以下	10
2000—3300	15
6000—66000	20
10000—11000	30

交流电机定子繞組的絕緣 (“B”級外壳絕緣)

6 Д 8 1

共 頁 第 頁



工作电压为 550, 3300, 6600 伏。

兩層綫圈的繞組。

繞組銅号 ПБО, ПБД, ПБА, ПСД。

对 550 伏并包有 “A” 級絕緣的繞組，須取用 ПБД 銅綫，而沒有附加的匝間絕緣。

仅对重要的并要求 “B” 級絕緣的 550 伏电机，才取用 ПБО 銅導綫（包有类型 2 的匝間絕緣）。

弦为 200 公厘以下的窄綫圈，半徑 R 取 30 公厘。而比較寬一些的可取 R 50 公厘。

1. 云母帶層，在綫圈的直綫部分和端部上，应纏繞成阶梯式。

2. 在端部上纏云母帶，应在不小于端部臂長 1/2 的距离处結束，但不得大于 200 公厘。

3. 棉布帶在用以包絕緣之前应浸 #462 漆。

出綫头的絕緣

1. 出綫公头的絕緣从端部臂長的 1/2 处开始。

2. 用棉布帶扎出綫头，一直扎綫圈的鼻端。

注：1. 各層絕緣都是半疊繞。

2. 交錯纏繞时在搭叠处，每匝以細布絕緣，其長度为 50 公厘。

审 定 日 期

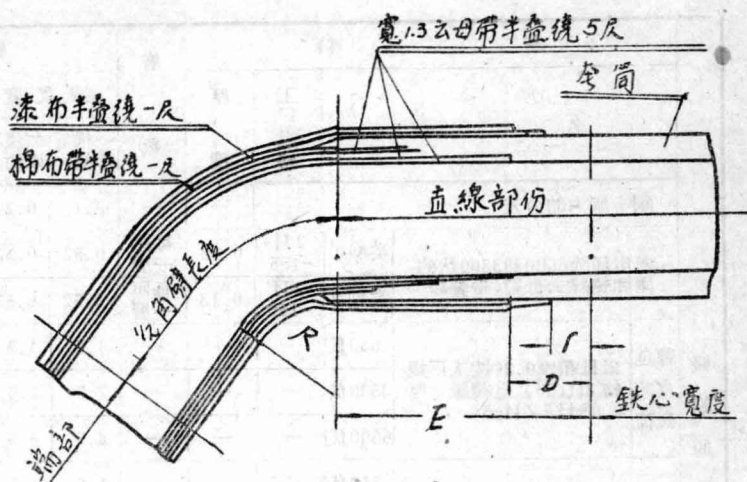
年

月

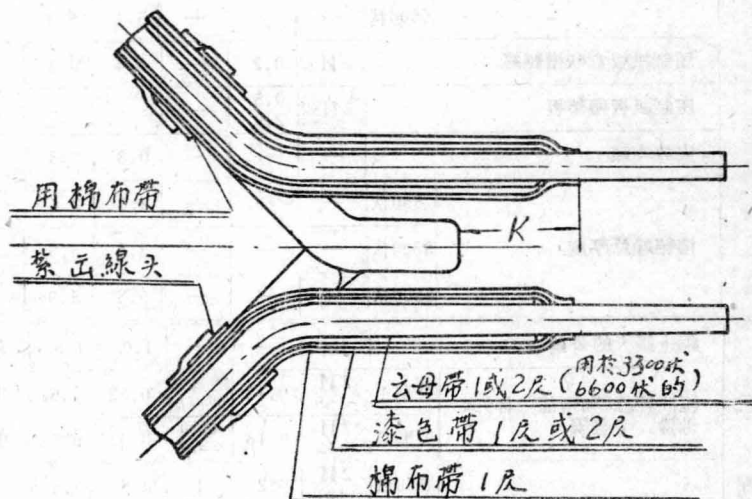
日

材 料				層 數	絕 緣 的 兩 側 厚 度					
名 稱		工 廠 規 格	厚 度		按 寬 度		按 高 度			
					一根導 體的	二根導 體的				
銅十脹大的公差				—	—	—	0.1	0.2	$A=0.1 \times \text{綫圈內的導體數}$	
對電壓為6600和3300伏的 匝間絕緣云母帶(半疊繞)				類型 1	2 И -155	0.13	每匝 一層	0.52	0.52	$B=0.52 \times \text{綫圈的絕緣匝數}$
				類型 2	2 И -155	0.13	每匝 一層	0.52	0.52	$B_1=0.52 \times \text{綫圈內的匝數}$
綫 圈 的 槽 部	帶包 皮的 套筒	云母箱厚0.2(按工廠規 格 2И150) 電纜紙, 厚 0.08 ИЛ 2 И-5	550伏	—	—	—	1.5	1.5	1.5	
		3300伏	—	—	—	2.5	2.5	2.5		
		6600伏	—	—	—	4.5	4.5	4.5		
	綫圈絕緣總厚度		550伏	—	—	—	1.6	1.7	$A+1.5$	
			3300伏	—	—	—	3.1	3.2	$A+(B \text{ 或 } B_1)+2.5$	
			6600伏	—	—	—	5.1	5.2	$A+(B \text{ 或 } B_1)+4.5$	
	压制紙板盒狀槽絕緣		2 И52	0.2	—	—	0.4	0.4	0.6	
	压制紙板槽墊板		2 И52	0.5 2.0	—	—	—	—	3.0	
	安放空隙		—	—	—	—	0.3	0.3	0.5	
	槽絕緣總厚度		550伏	—	—	—	2.3	2.4	$2 \times A+7.1$	
3300伏			—	—	—	3.8	3.9	$2 \times (A+B \text{ 或 } B_1)+9.1$		
6600伏			—	—	—	5.8	5.9	$2(A+B \text{ 或 } B_1)+13.1$		
銅十脹大的公差				—	—	—	1.0	1.5	$A_n=0.2 \times \text{綫圈內的導體數}$	
端 部 和 鼻 端	匝間絕緣(和槽部一樣)云 母帶, 半疊繞		類型 1	2 И -155	0.13	通過綫 匝一層	0.52	0.52	$B_n=0.52 \times \text{絕緣匝數}$	
			類型 2	2 И -155	0.13	每匝 一層	0.52	0.52	$B_{A1}=0.52 \times \text{綫圈內的匝數}$	
	端部和鼻部的絕緣。漆布 帶半疊繞		550伏	2 И -121	0.2	1	0.8	0.8	0.8	
			3300伏	2 И -121	0.2	3	2.4	2.4	2.4	
			6600伏	2 И -121	0.2	5	4.0	4.0	4.0	
	半疊繞的浸漆棉布帶		—	—	0.2	1	0.8	0.8	0.8	
	綫圈絕緣總厚度		550伏	—	—	—	2.6	3.1	$A_n+1.6$	
			3300伏	—	—	—	4.7	5.2	$A_n+(B_n \text{ 或 } B_{n1})+3.2$	
			6600伏	—	—	—	6.3	6.8	$A_n+(B_n \text{ 或 } B_{n1})+4.8$	
	綫圈压榨部份的公差		3300伏以下	寬度 與 厚度	± 0.0 —0.25 ± 0.0 —0.5	端部上 的公差	3300伏以下	寬度 與 厚度	± 0.5 —0.3	
6600伏以下			6600伏以下				± 1.0 —0.5			

工作电压	标准尺寸			絕緣的層数		
	Г	Д	Е	云母帶	漆布帶	棉布帶
550伏	10	10	25	1	1	1
3300伏	10	15	40	3	1	1
6600伏	15	25	65	5	1	1



工作电压	尺寸	絕緣的層数		
		云母帶	漆布帶	棉布帶
550伏	10	1	1	1
3300伏	10	1	1	1
6600伏	15	2	2	1



16和16号机座以上的同步和异步 电机定子繞組的絕緣工艺守則

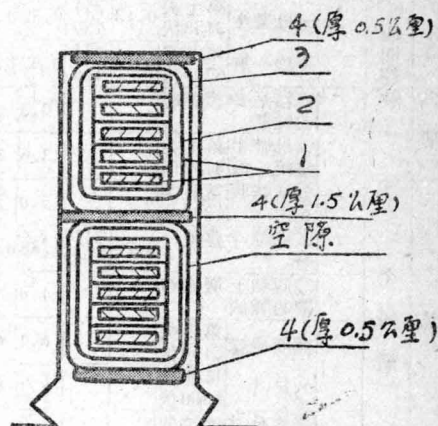
6 Д 8 2
共 頁 第 頁

連續絕緣; 双層繞組; A級絕緣 采用 ПБД
導綫; B級絕緣采用 ПДА 導綫。匝間試驗按工
厂規格 6 В 581。对地試驗按工厂規格 6 В 504。

*) 有效綫匝为兩根導綫时, 在浸膠后沿高度腫
脹的数值比表內大100%。

**) 檢查綫圈端部的尺寸, 应在端部的中点到在
槽內端部的轉灣处檢查。

***) 在槽部高度上的垫塊可以就地增加。



繞組部份	序 号	材 料		兩 面 的 厚 度 (公厘)													
		名 称	厚度 公厘	工厂 規格	并聯導綫 的寬度	在綫圈*) 內有效綫匝高度											
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
導 一 个 槽 部 在 槽 上	匝間絕緣	云母帶半 第Ⅰ类 3150伏	0.13	2И 156	0.52	0.52	2.08	2.60	3.12	3.64	4.16	4.68	5.25	5.72	6.24	6.76	7.28
		疊繞一層 第Ⅱ类 6300伏	0.13	2И 156	0.52	0.52	2.08	2.60	3.12	3.64	4.16	4.68	5.25	5.72	6.24	6.76	7.28
		浸漬后銅綫絕緣的腫脹			0.1	0.2	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4
	導 一 个 槽 部	云母帶半 第Ⅰ类 3150伏	0.17	2И 156	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
		疊繞一層 第Ⅱ类 6300伏	0.17	2И 156	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4
		包括腫脹在內															
	綫圈	云母帶并繞一層 包括腫脹的在內	0.22	2И 96	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
		綫的絕緣 第Ⅰ类 3150伏			4.7	4.8	6.6	7.3	7.8	8.5	9.1	9.7	10.3	10.9	11.6	12.2	12.8
		尺寸 第Ⅱ类 6300伏			6.6	6.7	8.5	9.2	9.8	10.4	11.0	11.6	12.2	12.8	13.5	14.1	14.7
	在 槽 上	綫圈尺寸的容許偏差			0.5	0.5	← ————— ±0.75 ————— →										
		在槽內的“ЭВ”紙板做的垫片		2И 48			2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
		在下綫时的空隙			0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
		在槽部总的, 無楔条 第Ⅰ类 3150伏			4.9	5.0	15.8	17.0	18.3	19.5	20.7	22.0	23.2	24.5	25.7	26.9	28.2
		第Ⅱ类 6300伏			6.8	6.9	19.6	20.8	22.0	23.3	24.5	25.8	27.0	28.3	29.5	30.7	32.0

审 定 日 期

年 月 日

(續)

繞組 部份		序 號	材 料		兩 面 的 厚 度 (公厘)															
			名 稱	厚度 公厘	工 廠 規 格	并聯導綫 的寬度	在繞圈*)內有效繞匝的高度													
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
端 部	匝間絕緣	云母帶半第Ⅰ类 3150伏	0.13	2H 156	0.52	0.52	2.08	2.60	3.12	3.64	4.16	4.68	5.2	5.72	6.24	6.76	7.28	7.8		
		疊繞一層第Ⅱ类 6300伏	0.13	2H 156	0.52	0.52	2.08	2.60	3.12	3.64	4.16	4.68	5.2	5.72	6.24	6.76	7.28	7.8		
		浸漬后銅綫絕緣 的腫脹			0.3	0.6	0.6	0.75	0.9	1.05	1.2	1.35	1.5	1.65	1.8	1.95	2.1	2.25		
	一 個 繞 圈	云母帶半第Ⅰ类 3150伏			3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0		
		包括腫脹第Ⅱ类 在內 6300伏			5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0		
		云母帶半疊繞一 層	0.22	2H 96	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88		
		浸膠和上層漆布 帶的腫脹			1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4	1.4		
		綫圈絕緣第Ⅰ类 3150伏			6.1	6.4	8.0	8.7	9.3	10.0	10.7	11.3	12.0	12.7	13.3	14.0	14.7	15.3		
		的 尺 寸第Ⅱ类 6300伏			8.1	8.4	10.0	10.7	11.3	12.0	12.7	13.3	14.0	14.7	15.3	16.0	16.7	17.3		
		綫圈尺寸允許的 偏差**)			← ±1.0 →															