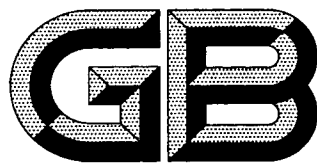


ICS 29.260.20
K 25



中华人民共和国国家标准

GB/T 23306—2009

燃油加油机用隔爆型三相异步电动机 (机座号 63~100)技术条件

Specifications for flameproof three-phase asynchronous motors for
use on dispensers (frame size 63 to 100)

2009-03-19 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国防爆电气设备标准化技术委员会防爆电机分技术委员会归口。

本标准负责起草单位：南阳防爆电气研究所。

本标准参加起草单位：国家防爆电气产品质量监督检验中心、河南省电气防爆安全重点实验室、南阳防爆集团微特电机有限公司、沈阳大明电机有限公司。

本标准主要起草人：程雅茹、李梅兰、张刚、王军、田壮、宗树林、侯彦东、张强。

燃油加油机用隔爆型三相异步电动机 (机座号 63~100)技术条件

1 范围

本标准规定了燃油加油机用隔爆型三相异步电动机的型式、基本参数与尺寸、技术要求、试验方法与检验规则以及标志、包装的要求。

本标准适用于燃油加油机用隔爆型三相异步电动机(机座号 63~100)(以下简称电动机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB 755 旋转电机 定额和性能(GB 755—2008,IEC 60034-1:2004,IDT)

GB/T 755.2 旋转电机(牵引电机除外)确定损耗和效率的试验方法(GB/T 755.2—2003,IEC 60034-2:1997,IDT)

GB/T 997 旋转电机结构型式、安装型式及接线盒位置的分类(IM 代码)(GB/T 997—2008,IEC 60034-7:2001, IDT)

GB/T 1032 三相异步电动机试验方法

GB/T 1993 旋转电机冷却方法(GB/T 1993—1993,idt IEC 60034-6:1991)

GB/T 2423.1 电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验 A:低温(GB/T 2423.1—2008, IEC 60068-2-1:2007, IDT)

GB/T 2423.2 电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验 B:高温(GB/T 2423.2—2008, IEC 60068-2-2:2007, IDT)

GB/T 2423.4 电工电子产品环境试验 第2部分:试验方法 试验 Db:交变湿热(12 h+12 h 循环)(GB/T 2423.4—2008, IEC 60068-2-30:2005, IDT)

GB 3836.1 爆炸性气体环境用电气设备 第1部分:通用要求(GB 3836.1—2000, eqv IEC 60079-0:1998)

GB 3836.2 爆炸性气体环境用电气设备 第2部分:隔爆型“d”(GB 3836.2—2000, eqv IEC 60079-1:1990)

GB/T 4772.1 旋转电机尺寸和输出功率等级 第1部分:机座号 56~400 凸缘号 55~1080(GB/T 4772.1—1999,idt IEC 60072-1:1991)

GB/T 4942.1 旋转电机整体结构的防护等级(IP 代码)分级(GB/T 4942.1—2006,IEC 60034-5:1991, IDT)

GB 10068 轴中心高为 56 mm 及以上电机的机械振动 振动的测量、评定及限值(GB 10068—2008,IEC 60034-14:2007, IDT)

GB/T 10069.1 旋转电机噪声测定方法及限值 第1部分:旋转电机噪声测定方法(GB/T 10069.1—2006,ISO 1680:1999, MOD)

- GB 14711—2006 中小型旋转电机安全要求
- GB 17930 车用汽油
- GB 18351—2004 车用乙醇汽油
- JB/T 8680—1998 Y2 系列(IP54)三相异步电动机技术条件
- JB/T 9615.1 交流低压电机散嵌绕组匝间绝缘试验方法
- EN 13617.1:2004 加油机认证

3 型式、基本参数与尺寸

- 3.1 电动机应按 GB 3836.2 的规定制成隔爆型,其防爆等级低于 II A 类 T3 组(见 GB 3836.1)。
- 3.2 电动机外壳的防护等级最低为 IP54 (见 GB 4942.1)。
- 3.3 电动机的冷却方法为 IC411(见 GB/T 1993)。
- 3.4 电动机的结构及安装型式为 IMB3(见 GB/T 997)。
- 3.5 电动机的定额是以连续工作制(S1)为基准的连续定额。
- 3.6 电动机的额定频率为 50 Hz,额定电压为 380 V。
- 3.7 电动机应按下列额定功率制造:
120 W,180 W,250 W,370 W,550 W,750 W,1 100 W,1 500 W,2 200 W,3 000 W。
- 3.8 电动机的机座号与转速及功率的对应关系按表 1 的规定。

表 1

机座号	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	功率 W		
63M1	180	120	—
63M2	250	180	
71M1	370	250	180
71M2	550	370	250
80M1	750	550	370
80M2	1 100	750	550
90S	1 500	1 100	750
90L	2 200	1 500	1 100
100L1	3 000	2 200	1 500
100L2		3 000	

3.9 电动机尺寸及公差

- 3.9.1 电动机的安装尺寸及公差应符合表 2 和表 3 的规定,外形尺寸不大于表 2 和表 3 的规定,尺寸符号见图 1 和图 2。根据用户要求,图 2 中引出线也可设置在电动机侧面。

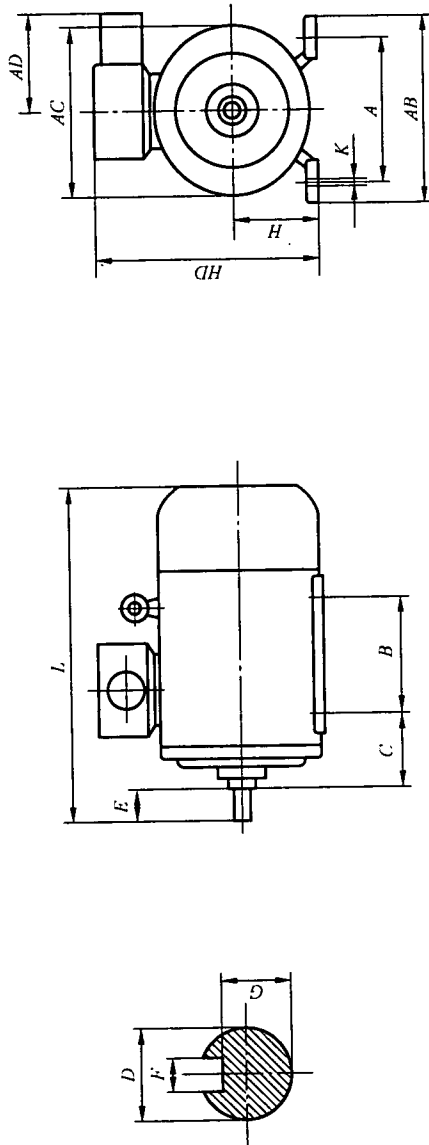


图 1 尺寸示意图

表 2 机座带底脚、端盖上无凸缘的电动机

单位为毫米

机座号	安 装 尺 寸										外 形 尺 寸											
	A	B	C		D		E		F		G		H		K ^a		AB	AC	AD	HD	L	
极数	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	位置公差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
63	100	±0.008	40	±0.008	23	±0.2	4	0	8.5	0	63	0	7	0	130	150	165	230	270			
71	112	-0.003	45	-0.003	30	±0.030	5	-0.030	11	-0.10	71	-0.10	7	0	140	155	165	240	300			
80	125		50	±1.5	40		6		15.5		80	0	10	+0.36 0	165	165	165	260	330			
90S	140		56		50	±0.3	8	0	20	0	90	0	10	0	180	180	180	280	360			
90L	125	+0.009 -0.004	56	+0.009 -0.004	50	±0.3	8	0 -0.036	20	0 -0.20	90	0 -0.20	10	0 -0.5	180	180	180	280	385			
100L	160		63	±2.0	60				24		100		12	+0.43 0	200	205	205	400	440			

^a K孔的位置度公差以轴伸的轴线为基准。

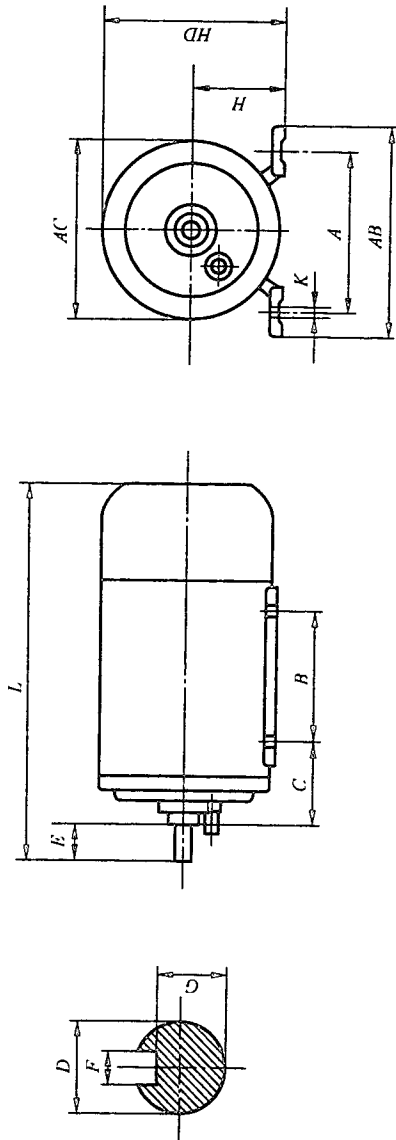


图 2 尺寸示意图

表 3 机座带底脚、端盖上无凸缘、直接引入式的电动机

单位为毫米

机座号	安 装 尺 寸												外 形 尺 寸								
	A	B	C		D		E	F		G		H		K ^a		AB	AC	HD	L		
极数	基本尺寸	基本尺寸	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	位置公差	基本尺寸	极限偏差	位置公差	
63	100	80	40		11	+0.008 -0.003	23	±0.2	4	8.5	63	7			130	150	130	270			
	112	90	45		14		30		5	11	71				140	155	145	300		φ0.5 [Ⓜ]	
80	125	100	50	±1.5	19		40		6	15.5	80				165	165	165	330			
	140		56		24	+0.009 -0.004	50	±0.3	8	20	90	10			180	180	180	360		φ1.0 [Ⓜ]	
90S					28		60			24	100	12			200	205	205	440			
90L		125																			
100L	160	140	63	±2.0																	

^a K孔的位置度公差以轴伸的轴线为基准。

3.9.2 电动机轴伸键的尺寸及公差应符合表4的规定

表4

单位为毫米

轴伸直径 D	键 宽	键 高
11	$4_{-0.030}^0$	$4_{-0.030}^0$
14	$5_{-0.030}^0$	$5_{-0.030}^0$
19	$6_{-0.030}^0$	$6_{-0.030}^0$
24	$8_{-0.036}^0$	$7_{-0.090}^0$
28		

3.9.3 轴伸长度一半处的径向圆跳动公差应符合表5的规定。

表5

单位为毫米

轴伸直径 D	圆跳动公差
$10 < D \leq 18$	0.035
$18 < D \leq 30$	0.040

3.9.4 电动机轴线对底脚支承面的平行度公差为0.4 mm。

3.9.5 电动机的底脚支承面的平面度公差应符合表6的规定。

表6

单位为毫米

AB 或 BB 中的最大尺寸	平面度公差
$100 < AB (BB) \leq 160$	0.12
$160 < AB (BB) \leq 250$	0.15

3.9.6 电动机的轴伸键槽对轴线的对称度公差应符合表7的规定。

表7

单位为毫米

键槽宽 F	对称度公差
$3 < F \leq 6$	0.018
$6 < F \leq 10$	0.022

4 技术要求

4.1 电动机应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样及文件制造,电机外壳材料可采用较高强度的灰铸铁或铝合金。

4.2 在下列海拔和环境空气温度以及环境空气相对湿度条件下,电动机应能额定运行。

4.2.1 海拔不超过1 000 m。

4.2.2 环境空气最高温度随季节变化,但不超过55℃。

如电动机指定在海拔超过1 000 m 或环境空气最高温度高于或低于40℃的条件下使用时,应按GB 755的规定。

4.2.3 最低环境空气温度为-25℃。

4.2.4 环境相对湿度不大于95%。

4.3 电动机运行期间,电源电压和频率与额定值的偏差应按 GB 755 的规定。当电源电压的最大偏差
不超过额定电压的-15%~+10%时,电动机应能正常运行。

4.4 电动机在功率、电压及频率为额定值时,其效率和功率因数的保证值应符合表 8 的规定。效率由间
接损耗分析法确定,杂散损耗按额定输入功率的 0.5%计算,非额定杂散损耗按电流二次方折算。在
计算中,效率值取 4 位有效位数,功率因数取三位有效位数。电动机的效率计算应换算到电阻基准温
度 B 级 95 °C 时进行(见 GB/T 755.2)。

表 8

功率 W	同步转速 r/min					
	3 000	1 500	1 000	3 000	1 500	1 000
	效率 η %			功率因数 $\cos\phi$		
120	—	58.0	—	—	0.72	—
180	66.0	63.0	62.0	0.80	0.73	0.66
250	68.0	66.0	63.0	0.81	0.74	0.68
370	70.0	69.0			0.75	0.70
550	73.0	71.0	66.0	0.83	0.77	0.72
750	75.0	73.0	69.0			0.73
1 100	78.0	76.2	73.0	0.84	0.79	0.76
1 500	79.0	78.5	76.0		0.76	
2 200	81.0	81.0	—	0.85	0.81	—
3 000	83.0	82.6		0.88	0.82	

4.5 在额定电压下,电动机堵转转矩对额定转矩之比的保证值,应不低于表 9 的规定。

表 9

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	堵转转矩/额定转矩		
120	—	2.3	—
180	2.2		1.9
250			
370			
550	2.3		2.1
750			
1 100		2.3	—
1 500			
2 200			
3 000	—	—	

4.6 在额定电压下,电动机起动过程中最小转矩对额定转矩之比的保证值应不低于表 10 的规定。

表 10

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	最小转矩/额定转矩		
120	—	1.7	—
180	1.6		1.5
250			
370			
550			
750	1.5	1.6	
1 100			
1 500		1.4	1.5
2 200			
3 000			

4.7 在额定电压下,电动机最大转矩对额定转矩之比的保证值应不低于表 11 的规定。

表 11

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	最大转矩/额定转矩		
120	—	2.2	—
180	2.3		2.1
250			
370			
550			
750			
1 100		2.3	—
1 500			
2 200	—		
3 000			

4.8 在额定电压下,电动机堵转电流对额定电流之比的保证值应不大于表 12 的规定。其额定电流值应按额定功率、额定电压及效率和功率因数的保证值(不计及容差)求得。

表 12

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	堵转电流/额定电流		
120	—	—	—
180	5.0	4.0	4.0
250			
370	5.5	6.3	5.8
550			
750	6.8	6.5	5.9
1 100	7.3	6.6	6.0
1 500	7.6	6.9	6.2
2 200	7.8	7.5	
3 000	8.1	7.6	

4.9 电动机电气性能保证值的容差应符合表 13 的规定。对 4.5~4.8 的数值修约间隔规定为 0.01。

表 13

序号	电气性能名称	容 差
1	效率 η	$-15\%(1-\eta)$
2	功率因数 $\cos\varphi$	$-(1-\cos\varphi)/6$, 最小绝对值 0.02, 最大绝对值 0.07
3	堵转转矩倍数	保证值的 $\pm 25\%$ (经协议可超过 +25%)
4	最小转矩倍数	保证值的 -15%
5	最大转矩倍数	保证值的 -10% , 但计及容差后, 转矩值不小于额定转矩的 1.6 倍或 1.5 倍
6	堵转电流倍数	保证值的 $+20\%$
7	转差率(在满载和工作温度下) 额定功率在 1 kW 以下 额定功率在 1 kW 及以上	转差率保证值的 $\pm 30\%$ 转差率保证值的 $\pm 20\%$

注: 转差率保证值 = (同步转速 - 额定转速(铭牌值)) / 同步转速。

4.10 电动机定子绕组温升和最高表面温度。

4.10.1 电动机采用 F 级绝缘, 当海拔和环境空气温度符合 4.2 的规定时, 电动机定子绕组温升(电阻法)按 75 K 考核, 其数值修约间隔为 1。

如试验地点的海拔或环境空气温度与 4.2 的规定不同时, 温升限值应按 GB 755 的规定进行修正。

4.10.2 用电阻法测量绕组温度时, 应在温升试验结束就尽快使电动机停转。电动机断电后应在 30 s 内测得第一点读数, 则以此读数计算得到的温升不需外推至断电瞬间。如不能在 30 s 内测得第一点读数, 则应按 GB 755 的规定。

4.10.3 电动机外壳最高表面温度(温度计法)在允许最不利的工作条件下, 应不超过 130 °C。

4.10.4 电动机轴承的允许温度(温度计法)应不超过 95 °C。

4.11 电动机在热态和在逐渐增加转矩的情况下, 应能承受 4.7 所规定的最大转矩值(计及容差), 历时

- 15 s 短时过转矩试验而无转速突变、停转及发生有害变形。此时,电压和频率应维持在额定值。
- 4.12 电动机应能承受 1.5 倍额定电流,历时不少于 2 min 的偶然过电流试验而不损坏。
- 4.13 电动机在空载情况下,应能承受提高转速至其额定值的 120%,历时 2 min 的超速试验而不发生有害变形。
- 4.14 电动机定子绕组的绝缘电阻在热态时或温升试验后,应不低于 0.38 MΩ(在实际冷态下不低于 20 MΩ),最大对地泄漏电流应不超过 3.5 mA。
- 4.15 电动机的定子绕组应能承受历时 1 min 的耐电压试验而不发生击穿,试验电压的频率为 50 Hz,并尽可能为正弦波形交流电压,试验电压的有效值为 1 760 V。在传送带上对大批连续生产的电动机进行检查试验时,允许将试验时间缩短至 1 s,而电压有效值为 2 110 V。
- 4.16 电动机的定子绕组应能承受匝间冲击耐电压试验而不发生击穿,其试验冲击电压峰值为 2 600 V,波前时间为 0.2 μs(容差 $^{+0.3}_0$ μs)。
- 4.17 电动机的定子绕组在按 GB/T 2423.4 所规定的 40 °C 交变湿热试验方法进行 12 周期试验后,绝缘电阻不低于 1.14 MΩ,并能承受 4.15 所规定的耐电压试验,电压有效值为 1 500 V 而不发生击穿,试验时间为 1 min,且样品的隔爆面应不锈蚀。
- 4.18 电动机应按 GB/T 2423.1 规定进行耐低温试验。在试验温度下,轴承润滑脂不应凝固,电动机应能正常起动,引出线及塑料、橡胶零件等不应有开裂现象。
- 4.19 电动机应按 GB/T 2423.2 规定进行耐高温试验。在试验温度下,电动机应能正常运行。
- 4.20 电动机在空载时测得的振动烈度有效值应不超过表 14 的规定。如无特殊要求,电动机应按 N 级的规定。在测得振动烈度有效值的数值时,振动值修约间隔对 N 级为 0.1,对 R、S 级为 0.01。

表 14

同步转速 n r/min	600~1 800	>1 800~3 600
振动等级	振动烈度有效值 mm/s	
N	1.8	
R	0.71	1.12
S	0.45	0.71

- 4.21 电动机在空载时测得的 A 计权声功率级的噪声数值应不超过表 15 的规定,电动机在负载时测得的 A 计权声功率级应符合表 15 和表 16 规定值之和。噪声数值的容差为 +3 dB(A)。修约间隔为 1。

表 15

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	声功率级 dB(A)		
120	—	52	—
180	61		52
250		64	
370	64		55

表 15 (续)

功率 W	同步转速 r/min		
	3 000	1 500	1 000
	声功率级 dB(A)		
550	64	58	54
750	67		57
1 100		72	
1 500	64		65
2 200			69
3 000	76		

表 16

同步转速 r/min		
3 000	1 500	1 000
声功率级 dB(A)		
2	5	7

- 4.22 当三相电源平衡时,电动机的三相空载电流中任何一相与三相平均值的偏差应不大于三相平均值的 10%。
- 4.23 电动机在检查试验时,空载与堵转的电流和损耗应在某一数据范围之内,该数据范围应能保证电动机性能符合 4.4~4.9 的规定。
- 4.24 电动机有一个圆柱形轴伸,用联轴器传动。
- 4.25 电动机的引出装置为两种出线方式。一种设有接线盒,接线盒位于电动机的顶部,制成 3 个接线端子,橡胶套电缆结构。该种电动机接线盒内应有接地螺栓,并应在接地螺栓的附近设有接地标志,此标志应保证在电动机整个使用时期内不易磨灭。另一种为直接引入式电缆结构,电缆采用实芯引入电缆,其长度应不小于 1 m。
- 4.26 电动机保护接地端子应具有耐腐蚀性。
- 4.27 电动机引出线应采用符合 EN 13617.1:2004 中 5.3.2.4 要求的耐燃油电缆,引出线处密封圈应采用耐燃油橡胶材料制成。
- 4.28 电动机的金属隔爆面应有防锈措施,如电镀、磷化,涂 204-1 防锈油等,但不允许涂漆。
- 4.29 在出线端标志字母顺序与三相电源电压相序方向相同时,从轴伸端视之,电动机应为顺时针方向旋转。
- 4.30 电动机所用零部件材质,在 GB 17930 和 GB 18351 规定溶剂或其蒸汽中均不应产生有害影响。其中引出线处密封圈除应符合 GB 3836.1 相关要求外,还应按照 EN 13617.1:2004 中 6.1.8 进行测试,且不应产生严重损坏。
- 4.31 电动机除按上述规定外,未规定的有关要求还应符合 GB 3836.1 和 GB 3836.2 的规定。
- 4.32 电动机的安全性能应符合 GB 14711 的要求。

5 试验方法与检验规则

- 5.1 电动机应取得防爆检验单位发给的“防爆合格证”。
- 5.2 每台电动机应经检验合格后才能出厂并应附有产品合格证。
- 5.3 每台电动机应经过检查试验，检查试验项目包括：
- 机械检查(根据 5.8、5.9 的规定)；
 - 定子绕组对机壳及其相互间绝缘电阻的测定(检查试验时可测冷态绝缘电阻,但应保证绝缘电阻不低于 4.14 的规定)；
 - 定子绕组在实际冷态下直流电阻的测定；
 - 耐电压试验；
 - 匝间绝缘试验；
 - 空载电流和损耗的测定。型式试验时应量取空载特性曲线；
 - 堵转电流和损耗的测定。型式试验时应量取堵转特性曲线；
 - 噪声的测定(按 5.10 的规定)；
 - 振动的测定(按 5.10 的规定)；
 - 旋转方向检查。
- 5.4 除 5.3 的规定外,电动机及其零部件的检查试验项目还应包括图样中按 GB 3836.2 规定的检验项目。
- 5.5 凡属下列情况之一者,应进行型式试验。
- 经鉴定定型后制造厂第一次试制或小批试制生产时；
 - 电动机设计或者工艺上的变更足以引起某些特性和参数发生变化时；
 - 当检查试验结果和以前进行的型式试验结果发生不可允许的偏差时；
 - 成批生产的电动机定期的抽试,每年抽试一次,当需要抽试的数量过多时,抽试时间可适当延长,但至少每两年抽试一次；
 - 长期停产后,恢复生产时。
- 5.6 电动机的型式试验项目包括：
- 检查试验的全部项目；
 - 温升和轴承温度的测定；
 - 效率、功率因数的测定；
 - 短时过转矩试验；
 - 最大转矩的测定；
 - 起动过程中最小转矩的测定；
 - 超速试验；
 - 电动机最高表面温度的测定；
 - 最大对地泄漏电流的测定。
- 5.7 凡属下列情况之一者,必须按 GB 3836.2 的规定进行图样及文件审查和防爆性能试验。
- 未取得“防爆合格证”的产品；
 - 已取得“防爆合格证”的产品,当局部更改涉及防爆性能的有关规定时,更改部分的图纸,文件及说明,应送原检验单位重新审查；
 - 检查单位需对已发给“防爆合格证”的产品进行复查时；
 - “防爆合格证”有效期满时。
- 5.8 电动机的机械检查项目包括：
- 转动检查:电动机运转时,平稳轻快、无停滞现象；

- b) 外观检查:电动机的装配完整正确,电动机表面油漆干燥完整、均匀、无污损、破坏、裂痕等现象;
- c) 安装尺寸、外形尺寸及键的尺寸检查:安装尺寸及外形尺寸符合 3.9.1 的规定,键尺寸符合 3.9.2 的规定;
- d) 圆跳动、底脚支承面的平行度和平面度及键槽对称度的检查:圆跳动符合 3.9.3 的规定;底脚支承面的平行度和平面度分别符合 3.9.4 和 3.9.5 的规定;键槽对称度符合 3.9.6 的规定。底脚支承面的平面度和键槽对称度在零件上进行检查。

5.9 本标准 5.8 的 a)和 b)必须每台检查,5.3 的 h)和 i)及 5.8 的 c)和 d)可以进行抽查,抽查办法由制造厂制定。

5.10 本标准 5.3[其中 e)、h)和 i)除外]和 5.6[其中 h)和 i)除外]所规定的各项试验,其试验方法按 GB/T 1032 进行。5.3 的 e)按 JB/T 9615.1 进行。5.3 的 h)按 GB/T 10069.1 进行,负载噪声测定方法按 JB/T 8680.1—1998 附录 A 进行。5.3 的 i)按 GB 10068 进行。5.6 的 h)按 GB 3836.1 进行,5.6 的 i)按 GB 14711 进行。5.8 的 c)和 d)按 GB/T 4772.1 进行。

5.11 电动机的外壳防护性能试验、40℃ 交变湿热试验、高低温性能试验,可在产品结构定型或当结构和工艺有较大改变时进行。外壳防护等级的试验方法按 GB/T 4942.1 进行。试验时电动机应处于正常状态,其隔爆面上应涂防锈油。高温试验方法按 GB/T 2423.2 进行。试验温度为 55℃,运行时间为 2 h。低温试验方法按 GB/T 2423.1 进行。试验温度为 -25℃,持续时间为 2 h。40℃ 交变湿热试验方法按 GB/T 2423.4 进行。

6 标志、包装

6.1 铭牌材料及铭牌上数据的刻划方法应保证其字迹在电动机整个使用期内不易磨灭。

6.2 铭牌应固定在电动机机座的上半部,应标明的项目如下:

- a) 制造厂名;
- b) 电动机名称(燃油加油机用隔爆型三相异步电动机);
- c) 标准编号;
- d) 电动机型号;
- e) 防爆标志(允许另作标牌);
- f) 外壳防护等级;
- g) 额定功率,单位为 kW;
- h) 额定频率,单位为 Hz;
- i) 额定电流,单位为 A;
- j) 额定电压,单位为 V;
- k) 额定功率因数($\cos\varphi$);
- l) 额定转速,单位为 r/min;
- m) 绝缘等级;
- n) 接线方法;
- o) 环境温度附加标记(当环境温度超出 -20℃~+40℃ 时);
- p) 制造厂出品年、月及出品编号;
- q) 质量,单位为 kg;
- r) 防爆合格证编号(允许另作标牌);
- s) 属于生产许可证制度管理产品,按国家许可证相关法律法规执行。

6.3 电动机应在明显处标有清晰的永久性凸纹或凹纹防爆标志。

6.4 电动机定子绕组的出线端及在接线盒内的接线装置处均有 U、V、W 标志,并应保证其字迹在电动

机使用期内不易磨灭。

6.5 电动机的轴伸平键应绑扎在轴上,轴伸及平键表面加防锈及保护措施。

6.6 电动机的包装应能保证在正常的储运条件下,自发货之日起的1年时间内不致因包装不善而导致受潮和损坏。

6.7 包装箱外壁的文字和标志应清楚整齐,内容如下:

- a) 发货站及制造厂名;
 - b) 收货站及收货单位名称;
 - c) 电动机型号和出厂编号;
 - d) 电动机的净重及连同包装箱的毛重;
 - e) 包装箱的尺寸;
 - f) 在包装箱外的适当位置应标有“小心轻放”、“怕湿”等字样,其图形应符合 GB/T 191 的规定。
-

中华人民共和国
国家标准
燃油加油机用隔爆型三相异步电动机
(机座号 63~100)技术条件
GB/T 23306—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

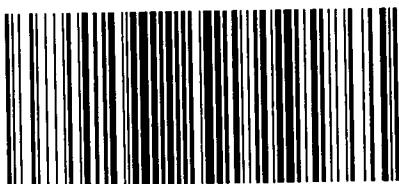
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 25 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-37768 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 23306-2009