河南龙宇能源股份有限公司装备制造分公司

定子硅钢片技术规格书

编　　制：

审　　核：

单位（盖章）：河南龙宇能源股份有限公司装备制造分公司

二零二四年二月

河南龙宇能源股份有限公司装备制造分公司

定子硅钢片技术规格书

1、项目简介及使用地点

本次所需定子硅钢片用于STYB160-2.5-800×1000(660/1140)矿用隔爆型三相永磁同步电动滚筒。

2、货物名称及供货范围

序号	名　称	参考型号(或图号)	数量(套)	备　注
1	定子硅钢片	GT-20007-085	按需	

3、主要部件（或设备）配置及技术要求

（1）成品定子硅钢片需满足 STYB160-2.5-800×1000(660/1140)矿用隔爆型三相永磁同步电动滚筒配套的使用要求；

（2）定子硅钢片采用牌号：50W470，性能参数需满足 GB 2521-2016《全工艺冷轧电工钢 第一部分：晶粒无取向钢带（片）》的规定；

（3）该定子硅钢片具体形状尺寸按图纸的要求，无要求的按 GB 2521-2016《全工艺冷轧电工钢 第一部分：晶粒无取向钢带（片）》的规定进行；

（4）冲片绝缘采用涂漆或氧化处理，涂漆 133 环氧聚酯酚醛硅钢片漆，单片漆膜厚度为 0.01-0.015，两面漆膜厚度之和不大于 0.25。

（5）成品定子硅钢片需生产厂家按照定子铁芯长度（830mm）的要求叠装成型，所需螺杆及定子加强板由生产厂家提供，具体参数要求以图纸为准；

（6）所有成品定子硅钢片不允许有磕碰、划伤和锈蚀等妨碍使用的缺陷，绝缘涂层应附着良好，颜色均匀，不应有剥离现象；

（7）叠装成型的定子铁芯应能保证经过加热 225℃±5℃温度后持续保持 24 小时后空冷到环境温度仍能符合性能需求。

4、设计、生产、制造、安装、检验检测所需资质文件

投标人需提供营业执照，ISO9001 质量管理体系认证，同类产品性能检测报告，生产厂家需提供同类产品近三年业绩合同至少三份。

5、货物使用环境及范围

（1）工作环境温度-15° C~+180° C；

（2）海拔高度小于 1000m；

（3）使用位置：永磁同步电动滚筒定子；

（4）组装滚筒使用位置：煤矿井下潮湿、粉尘场合；

6、货物适用标准

（1）各项性能参数满足 GB 2521-2016《全工艺冷轧电工钢 第一部分：晶粒无取向钢带（片）》的规定。

（2）定子硅钢片的磁性能检验方法按 GB/T 3655-2008《用爱泼斯坦方圈测量电工钢片（带）磁性能的方法》。

（3）定子硅钢片的绝缘涂层的检验方法按照 GB/T 2522-2017《电工钢带（片）涂层绝缘电阻和附着性测试方法》的规定进行。

（4）产品尺寸、形位偏差采用满足精度要求且符合国家计量标准的量具检测。

7、技术参数

（1）定子硅钢片牌号：50W470

（2）线圈适用的电机型式：外转子电机，电机工作电压 660/1140V。

（3）定子槽数：144 个。

（4）定子铁芯长度：830mm，需定子硅钢片约 1660 片，具体数量以叠压情况为准。

（5）定子硅钢外径：Φ710mm，内径：Φ540mm。

（6）所用螺杆材质、直径及数量：45 冷拔圆钢、Φ10×24 根。

8、质量及验收要求

产品质量应符合以上货物标准及技术参数要求，对收到的产品按以上相关标准及本技术规格要求规定进行验收。每批产品应由同一牌号、同一生产工艺制成的同一规格和尺寸的材料组成。

9、安装、调试要求

如有需要，安装、调试阶段，生产厂家需派技术人员到施工现场协助安装、调试及试运行工作。

10、服务及质保要求

（1） 在加工、检验和发货前，买方有权派人进行现场监制。监制时，对生产厂家制造、工艺和检验中提出的合理意见和建议，生产厂家应充分考虑，但被采纳的意见或建议不作为产品性能不能保证、延期交货或增加费用等的理由。

（2）买方有权进行重新检查或试验，凡发现生产厂家产品达不到设计要求的，生产厂家必须在 24 小时内无偿更换，并赔偿由此给买方造成的所有损失。

（3）在使用过程中，因产品质量问题给买方造成损失的，生产厂家除无偿

更换有质量的产品外，还应承担相关损失。

（4）生产厂家须保证产品质量，在正常使用寿命期限内出现质量问题应免费维修、更换。

（5）产品质量保证期：产品质保期为自设备投入使用之日起一年或到货十八个月（先到为准）。如出现质量问题，厂家应在 24 小时内赶到产品使用现场进行服务。

11、运输及包装要求

（1）产品在定子硅钢片、螺杆及定子加强板组装完成后交货。

（2）产品用箱(盒)包装，并保证在运输和贮存过程中不损坏。产品的包装要求应符合相应运输和贮存方式的相应规定，保护设备的性能及其使用价值。每个包装箱(盒)应附标签，注明：

a) 制造商的名称和商标；

b) 产品名称、牌号、规格尺寸；

c) 批号；

d) 净重、件数；

e) 出厂日期。

（3）产品在运输过程中应小心轻放，存放于通风良好、干燥、无腐蚀气氛的场所。

（4）设备的包装能极大限度的满足装卸、运输、搬运等安全方面的需要，以保证设备完好如初的运送到使用现场。

12、供应商须提供技术资料要求

（1）每批产品应附质量证明书，注明：

a) 供方名称；

b) 产品名称、牌号、规格尺寸；

c) 批号；

d) 净重、件数；

e) 各项检验结果和供方质量技术检验部门印记；

f) 标准编号；

g) 检验日期；

h) 出厂日期。

（2）出厂时需提供产品的主要性能参数检验报告单及装箱单等资料。

13、其他

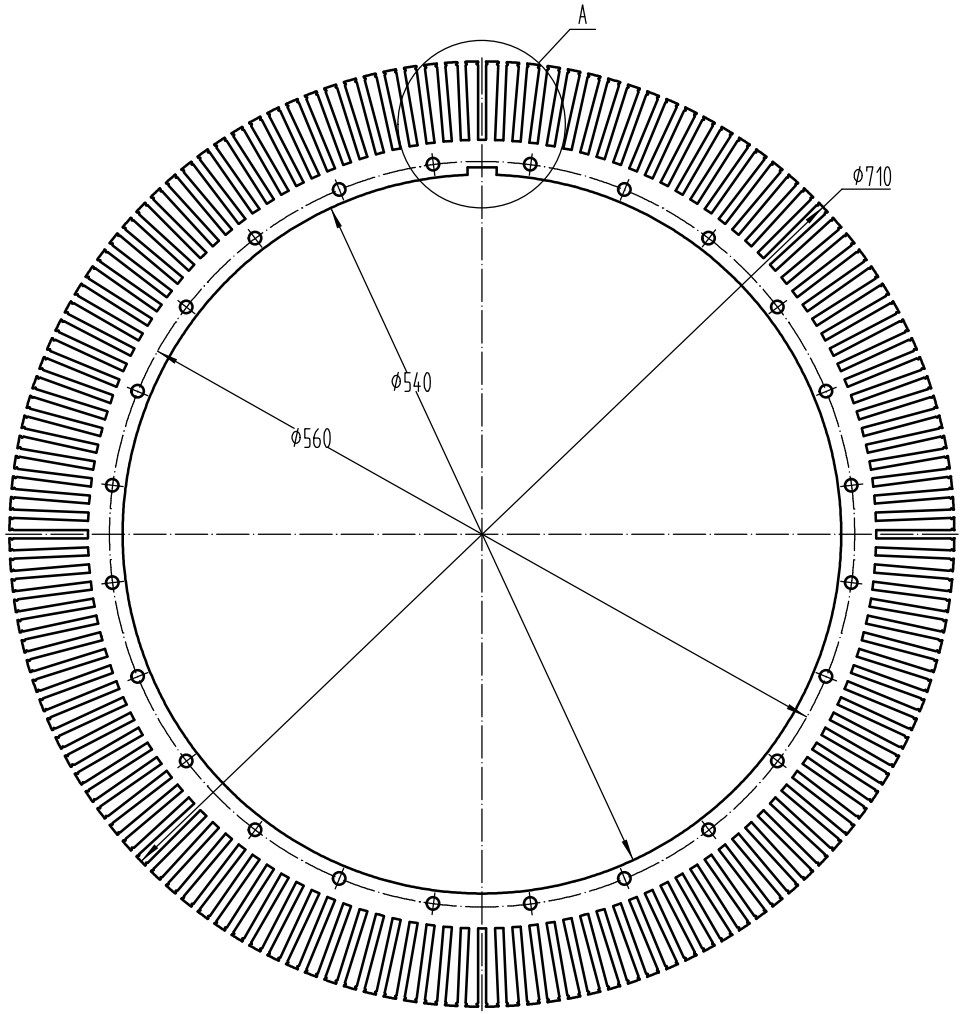
（1）交货期：按合同执行，运送到施工现场（河南省永城市东城区产业集聚区河南龙宇能源股份有限公司装备制造分公司院内）。

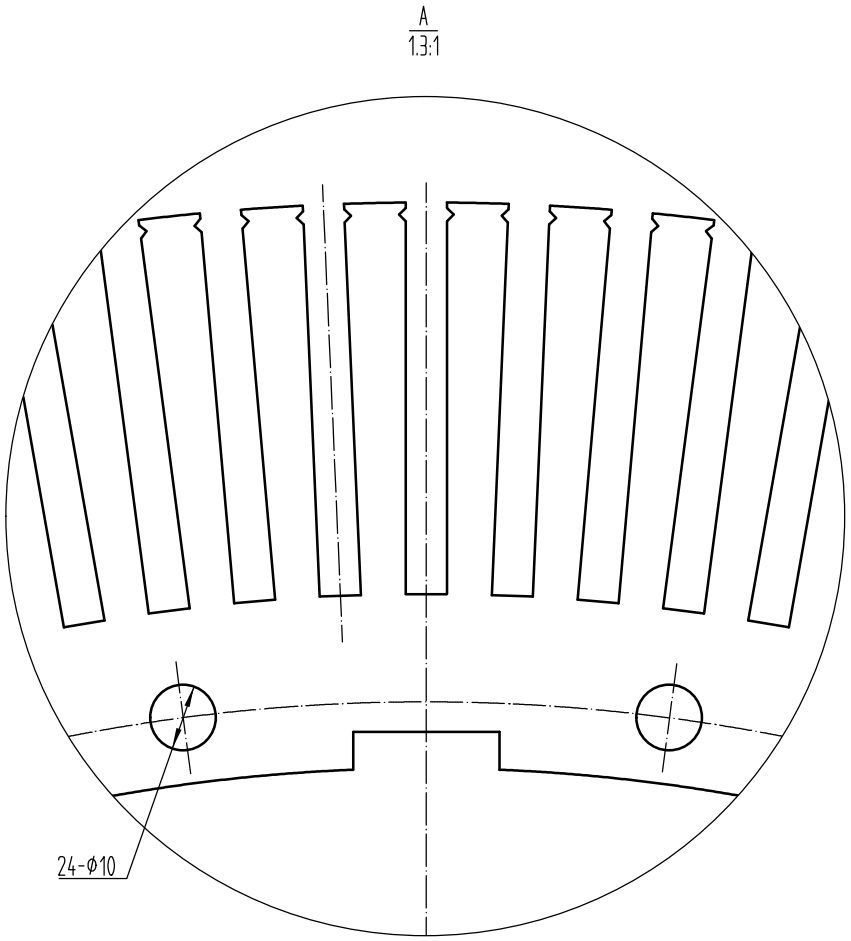
（2）生产厂家应拥有提供产品的完全自主知识产权，有关专利权、知识产权争议，所有责任（费用）由生产厂家承担。

河南龙宇能源股份有限公司装备制造分公司

2024 年 02 月 02 日

GT-23002-085





技术要求

1. 冲片毛刺不大于0.05mm，复式冲模冲压的个别部位毛刺允许为0.1。
2. 槽型尺寸的公差按照GB/T 1801-79的H10，槽口宽度尺寸的公差按GB/T 1801-79的H12，扣片槽尺寸的公差按GB/T 1801-79的H11，齿宽相差不大于0.12，个别处不大于0.2。
3. 冲片绝缘采用涂漆或氧化处理，涂漆133环氧聚酯酚醛硅钢片漆，单片漆膜厚度为0.01-0.015，两面漆膜厚度之和不大于0.25。

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 / 日期

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计	李震			
校对	程永涛	批准	刘琦军	
标准化	王进辉			
审核	潘晓辉	日期		

硅钢片(整圆)

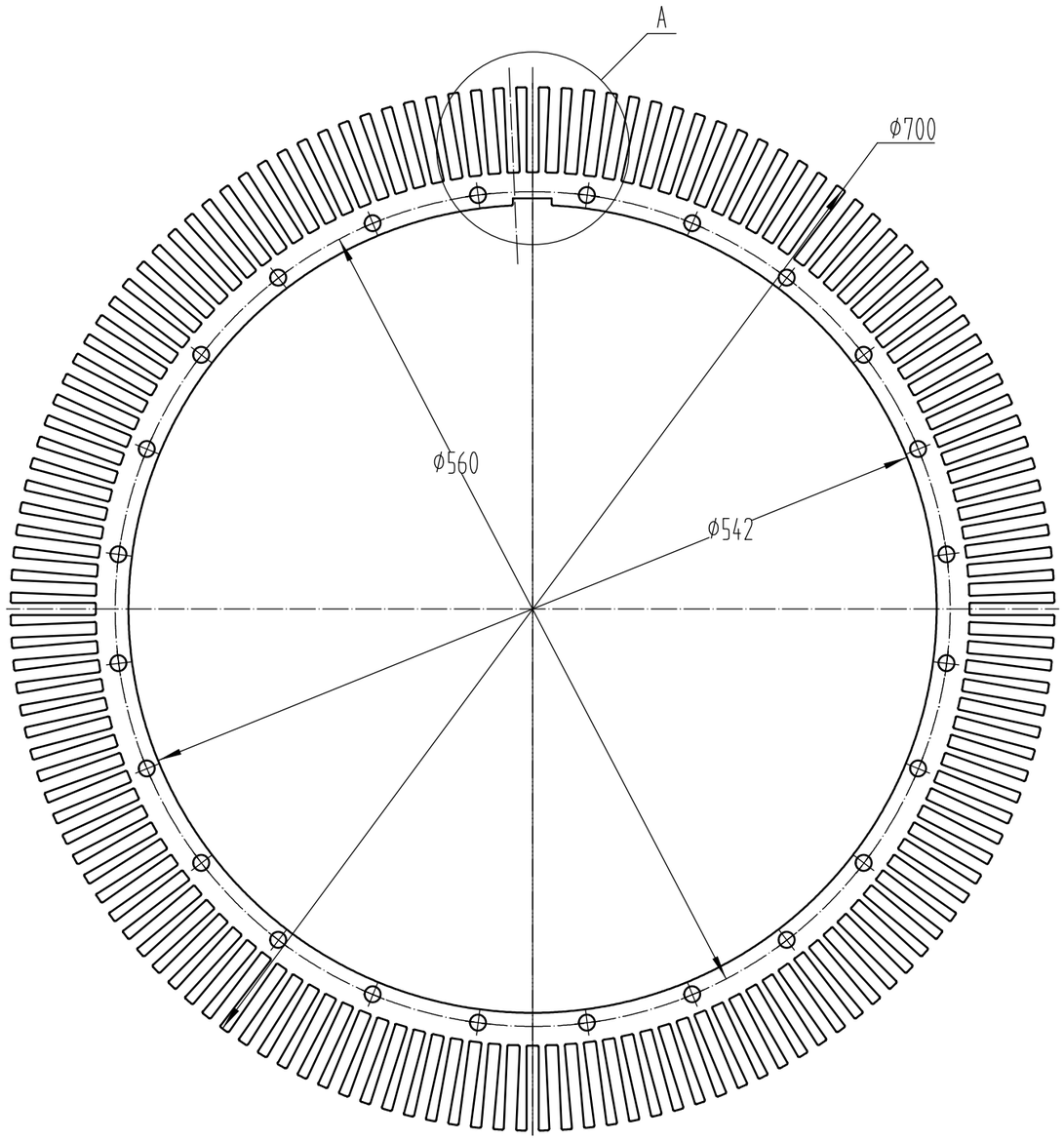
图样标记	重量	比例
	0.42	1:4
共 张	第 张	

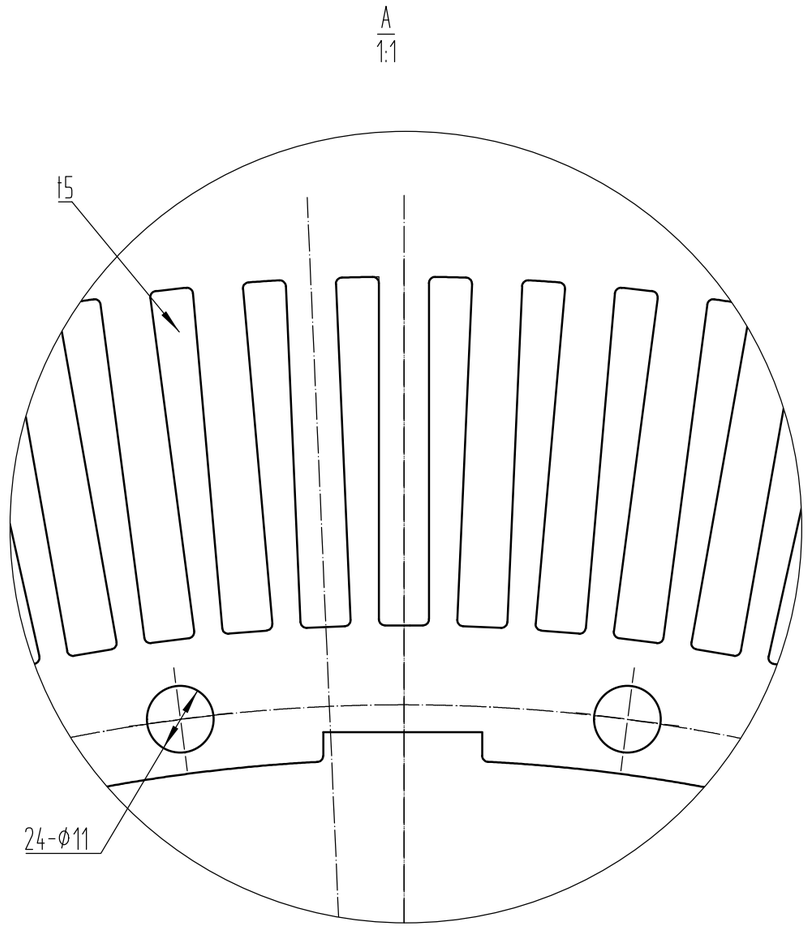
GT-23002-085

50W470

河南龙宇能源股份有限公司
装备制造分公司

GT-23005-018G





技术要求

1. 按图激光切割板厚5mm；
2. 去除毛刺飞边；
3. 锐角倒钝。

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计	李震			
校对	程永涛	批准	刘琦军	
标准化	王进辉			
审核	潘忠辉	日期		

定子加强板

图样标记	重量	比例
	3	1:4
共 张	第 张	

GT-23005-018G

Q235B

河南龙宇能源股份有限公司
装备制造分公司

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 / 日期