

怎样计算单相电机铁芯数？怎样计算单相电机铁芯数据

铁芯长度没有标准多只有参考数据比三相异步电机参考Y2,Y等系列电机数据单相异步电机参考YL,YY等系列电机数据（些网上多）实际上和设计冲片尺寸形状还有冲片材质关系密切比710.55KW电机冲片外径105时铁心长能70,当冲片外径110时铁心长能只要65够子；还有用DR510-50冲片时铁心长70,当改用50WW1300冲片时能只要65名够了还有和设计电机要达性能关系也密切同样型号电机要设计IE1标准电机铁心长能80,IE2电机要90了IE3电机要100了

电机铁芯如何进行检查和修理？

做发热试验时，铁芯温度最好用热电偶测温仪测量，采用酒精温度计时（不能用水银温度计），要多埋几支。一般在通电60~90 min后，如铁芯温度比环境温度高出45°C或铁芯局部温度相差30°C，必须将铁芯拆开重刷绝缘漆或作形成氧化膜处理。拆散铁芯硅钢片时必须对好定位孔，保持原来的叠装顺序。将需要刷漆的硅钢片去毛刺用汽油洗净并烘干，然后将用松节油稀释后的1611号绝缘漆在硅钢片两面薄刷一层（双面总厚度不大于0.03 mm），烘干后便可重新组装。修理现场有条件时对小电动机硅钢片可作形成氧化膜处理。其工艺过程是：将去净旧漆膜的硅钢片在炉内加热到550~580°C，然后通入氧化剂（空气与蒸气混合物），炉内气体保持 5×10^4 Pa~ 10×10^4 Pa的压力，经3小时左右的保温及氧化，硅钢片两面便可形成一层均匀而具有良好绝缘性能及导热性能的氧化膜。