

JB/T 3705—2014

ICS 29.160.30
K 24
备案号: 45812—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3705—2014
代替 JB/T 3705—1999

永磁低速同步电动机 通用技术条件

General specification for permanent magnet low speed synchronous motor

中华人民共和国
机械行业标准
永磁低速同步电动机 通用技术条件

JB/T 3705—2014

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1.25 印张·36 千字

2015 年 4 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

书号: 15111·12129

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 3705—2014

版权专有 侵权必究

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.3.3.2 检验时机和周期

有下列情况之一时，一般应进行 C 组检验：

- a) 相关项目检验；
 - b) A 组检验结果与鉴定检验结果发生较大偏差；
 - c) 周期检验；
 - d) 政府或行业监管产品质量部门或用户要求。
- C 组检验周期除另有规定，每两年至少进行一次。

6.3.3.3 检验规则

C 组检验样机从已通过 A 组检验的产品中抽取，对未做过 A 组检验的样机应补作 A 组检验项目的试验，待合格后方可进行 C 组检验其余项目的试验。

C 组检验样机数量及检验结果评定分别按 6.2.2 和 6.2.4 的规定。

若 C 组检验不合格，由制造商消除不合格原因后，重新进行 C 组检验。

7 交付准备

7.1 总则

除非另有规定，交付的电动机应是通过设计确认后制造的，且经 A 组检验合格的产品。

7.2 铭牌

每台电动机应有铭牌。并应牢固固定在电动机的明显位置。

铭牌上至少应标注下列内容：

- a) 型号；
- b) 产品编号；
- c) 制造商名称或商标；
- d) 额定电压；
- e) 额定频率；
- f) 同步转速；
- g) 最大同步转矩或额定同步转矩；
- h) 绝缘等级。

7.3 包装

电动机包装应符合 JB/T 8162—1999 的规定，制造商应确保产品通过包装能得到有效防护。

7.4 运输

包装的电动机在运输过程中应小心轻放，避免碰撞和敲击，不应与酸碱等腐蚀性物质放在一起。制造商应通过标识或协议方式将运输条件告知用户和承运商。

7.5 贮存

电动机应贮存在环境温度为 $-10^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$ 、相对湿度不大于 85%、清洁、通风良好的库房内，空气中不得含有腐蚀性气体。

7.6 保证期

保证期是从产品出厂之日算起的贮存期（包括运输期）与保用期之和。本系列电动机的质量保证期

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 分类.....	2
5 技术要求和试验方法.....	3
6 检验分类.....	11
7 交付准备.....	14
8 用户服务.....	15
图 1 单相电动机电路.....	3
图 2 三相电动机电路.....	3
图 3 55~110 号机座温升支架及散热板.....	7
图 4 130~200 号机座温升支架及散热板.....	8

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 3705—1999《永磁低速同步电动机 通用技术条件》，与JB/T 3705—1999相比主要技术变化如下：

- 增加了振动及冲击方面的内容；
- 增加了安全方面的内容，并引用了GB 18211。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国微电机标准化技术委员会（SAC/TC2）归口。

本标准起草单位：苏州电讯电机厂有限公司、西安微电机研究所、无锡市黄氏电器制造有限公司、金坛市微特电机有限公司、卧龙电气集团股份有限公司。

本标准主要起草人：黄翠萍、邢小红、赵东虹、黄杰、张朴。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB 3705—1984、JB/T 3705—1999。

6.2.4.2 不合格

只要有一台样机的任一项目不符合要求，则鉴定检验不合格。

6.2.4.3 偶然失效

当鉴定部门确定电动机某一不合格项目属于孤立性质的偶然失效时，允许在每次提交的样机中取一台备用样机代替失效样机，并补做失效发生前（包括失效时）的所有项目。然后继续试验，若再有一台样机的任一项目不符合要求，则鉴定检验不合格。

6.2.4.4 性能降低

样机经环境试验后，允许出现不影响其使用的性能降低，性能降低的允许值由产品专用技术条件规定。

6.2.4.5 环境试验周期和试验后的性能严重降低

样机在环境试验期间和试验后，出现影响其使用的性能严重降低时，鉴定部门可以采取两种方式：或者认为鉴定不合格，或者当一台样机出现失效时，允许用新的两台样机代替，并补做失效发生前（包括失效时）的所有试验，然后补足原样机数量继续试验，若再有一台样机的任一项目不合格，则鉴定检验不合格。

6.2.4.6 同类型产品鉴定检验

当某一类同机座号的两个及两个以上型号的电动机同时提交鉴定检验时，每种型号均应提交四台样机，所有样机应通过质量一致性中的 A 组检验，然后选取四台有代表性的不同型号的样机进行其余项目的试验。试验结果评定按 6.2.4 的规定。任一台样机的任一项目不合格，则其所代表的电动机鉴定检验不合格。本检验不允许有样机替换。

6.3 质量一致性检验

6.3.1 质量一致性检验分类

质量一致性分为 A 组和 C 组检验：

- a) A 组检验是为了证实电动机产品是否满足常规质量要求所进行的出厂检验；
- b) C 组检验是周期性检验。

6.3.2 A 组检验

A 组检验项目及基本顺序按表 7 的规定进行。

A 组检验可以抽样或逐台进行。抽样按 GB/T 2828.1—2012 中检验水平 II、一次抽样方案进行，接收质量限（AQL 值），由用户和制造商协商选定。

逐台检验中，电动机若有一项或一项以上不合格，则该电动机为不合格品。

A 组检验合格，则除抽样中的不合格电动机之外，用户应整批接收。

若 A 组检验不合格，则整批不合格，由制造商消除缺陷并剔除不合格品后，再次提交 A 组检验。

6.3.3 C 组检验

6.3.3.1 C 组检验项目及基本顺序

C 组检验项目及基本顺序按表 7 的规定进行。