

栏目设置见目录

水轮发电机组定子铁芯工地配装工艺

唐鹏程

收稿日期 修回日期 网络版发布日期 接受日期

摘要 随着水轮发电机组容量的不断增大, 发电机定子的铁芯长度及直径也相应增大。采取在工地组焊定子机座、装压铁芯及下线, 不仅可以避免运输条件的限制, 而且还可以解决分瓣定子由于机座刚度不足而引起的放置变形和起吊变形, 同时也能消除因合缝铁芯松动而产生的电磁振动。大容量低转速的水轮发电机组转子直径较大, 定子铁芯与机座之间存在的过大热应力, 将使铁芯产生翘曲变形, 而利用铁芯与定子机座上拉块鸽尾之间保留的间隙, 则可以适应铁芯的热变形。

关键词 [定子机座](#); [定子铁芯](#); [导向键](#); [碟形弹簧](#); [水轮发电机组](#)

分类号

DOI:

对应的英文版文章: [20121326](#)

通讯作者:

作者个人主页: [唐鹏程](#)

扩展功能

本文信息

- ▶ [Supporting info](#)
- ▶ [PDF \(1521KB\)](#)
- ▶ [\[HTML全文\] \(0KB\)](#)
- ▶ [参考文献 \[PDF\]](#)
- ▶ [参考文献](#)

服务与反馈

- ▶ [把本文推荐给朋友](#)
- ▶ [加入我的书架](#)
- ▶ [加入引用管理器](#)
- ▶ [引用本文](#)
- ▶ [Email Alert](#)
- ▶ [文章反馈](#)
- ▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

- ▶ [本刊中 包含“定子机座; 定子铁芯; 导向键; 碟形弹簧; 水轮发电机组” 的相关文章](#)
- ▶ 本文作者相关文章
 - [唐鹏程](#)