标	可书号	处数	字	日期

本技术指导提供我公司大、中型三　　式同步　动机　安　技术指导。

本技术指导书不可　包含在安　方　发　　所有　　，如果所发　　未包含在本技术指导书及提供　有关　料中，　　户及时与本公司　　。

从事　机安　人员必　　本安　技术指导书，　修也应　　执　本安　技术指导书所提出　注意事　。

告性　明：　机在安　中容易产　机械伤害事故，　成人　伤害或　产损失，因此安　人员在操作时必　　常注意　护，必　　守国家有关安全施工及　　法　和标准。

2.1　按　　方式分

2.1.1　整体　　动机。

2.1.2　　体　　动机。

2.2　按推力　承　构形式分

2.2.1　　SM　列弹性支撑平　圆形　推力滑动　承　构　　动机（图 1）、

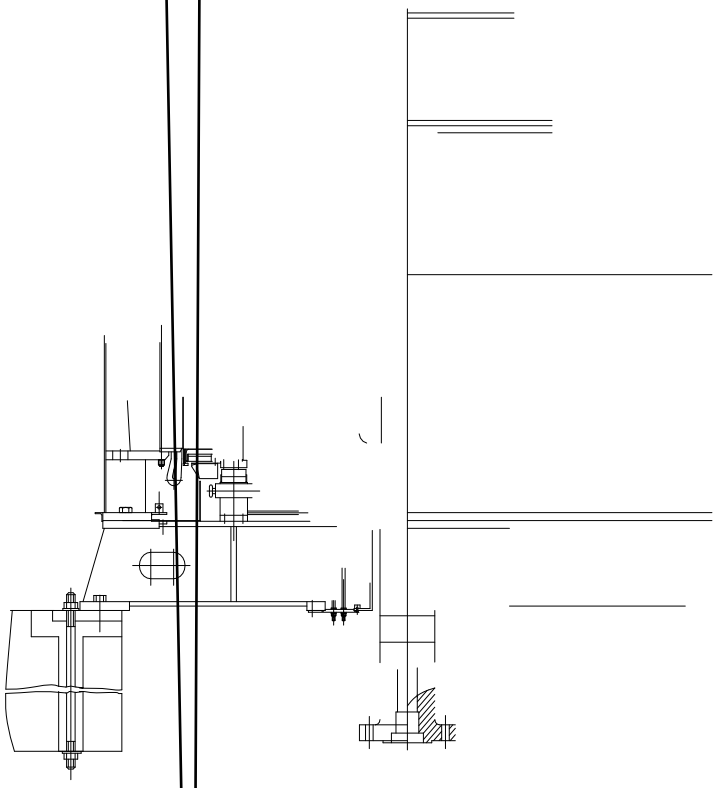

图 1

标	可书号	处数	字	日期

批准日期
批准
售
审定
标检
审核
校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

2.2.2　SMT　列整体弹性支撑平　圆形　推力滑动　承　构　　动机（图 2）。

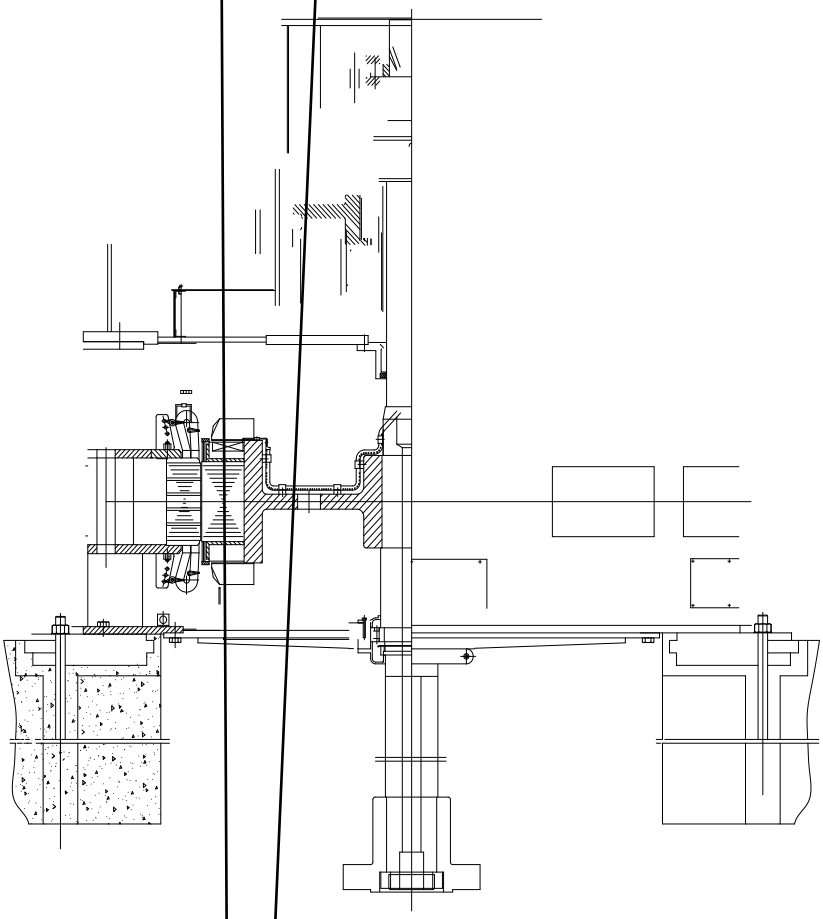

图 2

3.1　推力滑动　承　构

我公司　式同步　动机　推力滑动　承　　弹性支撑圆形推力　　构。

3.2　弹性支撑圆形推力　　构滑动　承

推力滑动　承　发展始　固　减少安　　整工作　，提　　可　性　两　来　　，滑动承初期　　刚性支撑　构，　　为扇形形　，　　构形式对加工,安　、　整　求很　.　常　求刮　，　偏摆，即便　到安　　求，　　温一　也不　　65℃。其主　原因是　　温度　提，油　　度　　下　，油　厚度减少。　各　块　受力更加不均匀, 导　局　　块　　。为了　决　些　　我公司　式同步　动机推力滑动　承　　了弹性支撑圆形推力　平　方式，是一　机

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

式弹性支撑即　形弹　支撑　圆形推力　。在国外德国 RENK 公司　标准产品均　　构，　构推力　在　　工况下，受力均匀度控制在 10%以内，　油　厚度　差异仅为 0.5~1%，　　可性极　。其主　优　是：

a.有效承　　大(　　圆形　　,消　　效应)；

b.抗冲击、吸振性　好；

c.均　性好，不会出　单　　；

d.安　、　　、　修方便，不　刮　；

e.互换性、　　性好；

f.　　可　性　，使　寿命　。

g.　承允　　倾摆　　大，其　　倾摆　　公式为：

$$X(\text{弧度}) = \frac{2(F_{B\max} - F_B)}{Cges \cdot dm}$$

式中：$F_{B\max}$：　承最大承受　　(N)

F_B：　承实　工作　　(N)

$Cges$：　形弹　刚度　数(N/mm)

$Cges = C_{RD} \cdot Z$

C_{RD}：单个　形弹　刚度　数(N/mm)

Z:推力　块数

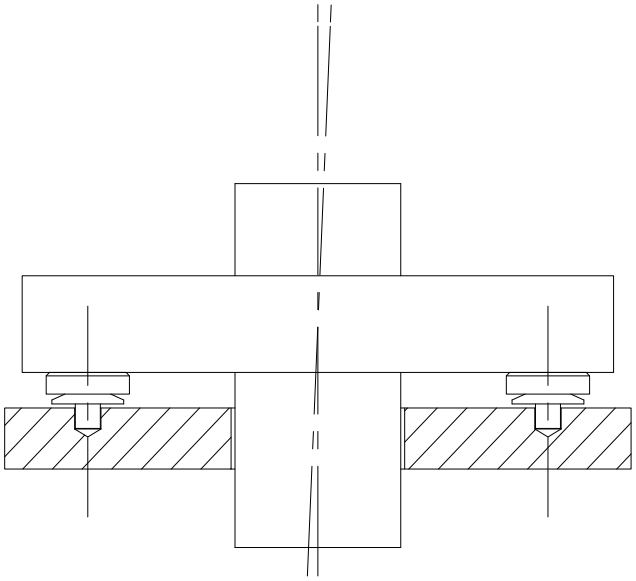

图 3

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

根据我们实　　情况，偏摆对推力　　影响不大，一　　度　安　均　　承　使求，安　　可不　打偏摆，尤其是低　　机。

3.3 圆形推力

圆形推力一　是巴氏合　　，也有　　弹性塑料　。

巴氏合　　优　是　承　可　　温度　，欧洲国家　　承　　工作温度为 80～83C，大大提　了　承　工作效　，存在　　是，　　压强大时　时　放　后　动　　或　　压油　压　动，以　干摩擦引　　。

弹性塑料　　于　　材料弹性　小，具有一定　均　性，但其抗　化性　差，导　性不好(测温元件　测　温度与　　实　温度　差　大)，　温性不好，　损　塑料　末易污损润滑油　　，其优　是　　性好，抗油　　性好，不易出　　损　。

合　　，我公司　式同步　动机推力滑动　承一　　巴氏合　　。

动机　主　　件有：定子、　子、上、下　承　　、刷架及刷架　、出　　。　动机以上主　　件　不同形式　　合来　　户　各　　。

4.1 定子

定子主　包括机座、定子　心、　圈、槽楔、引出　　。机座为　接　构。定子　心　制成　冲　叠压　成。　圈为双层叠　　，　　为 F　，10kV 及以上工作　压和　原　　动机均有　　晕措施。槽楔　作　是将　圈在定子槽内固　，根据　　，槽楔可以是　性槽楔或　　性槽楔。定子嵌　后，定子　圈　　之　　型材料垫　，　后与　　、支撑件扎　在一　，　压力整浸无溶剂　或淋　，整个定子成为一个　固　整体。

4.2　　子

机　子为凸极式，　　极　心、　极　圈、　　、　　和　　成。　　与　　套成为一整体。

4.3 上　承　构

4.3.1　　SM　列平　圆形　推力滑动　承　上　承　构

主　　上支架、卡板、　5 推力头、　3 导　　、　8 导　承座、　7 推力　　（带　形弹及其　件)、　9 推力　承板、　16 油冷却器　　件　成（图 4）.

4.3.2　　SMT　列整体平　圆形　推力滑动　承　上　承　构

主　　1 支架、　7 卡板、　6 推力头、消　　、　4 导　　、　9 导　座、　10 推力　(带　形弹　及其　件)、　11 推力　承板、　15 油冷却器、　14 底板或支架　　件　成（图 5）

校对
制
字

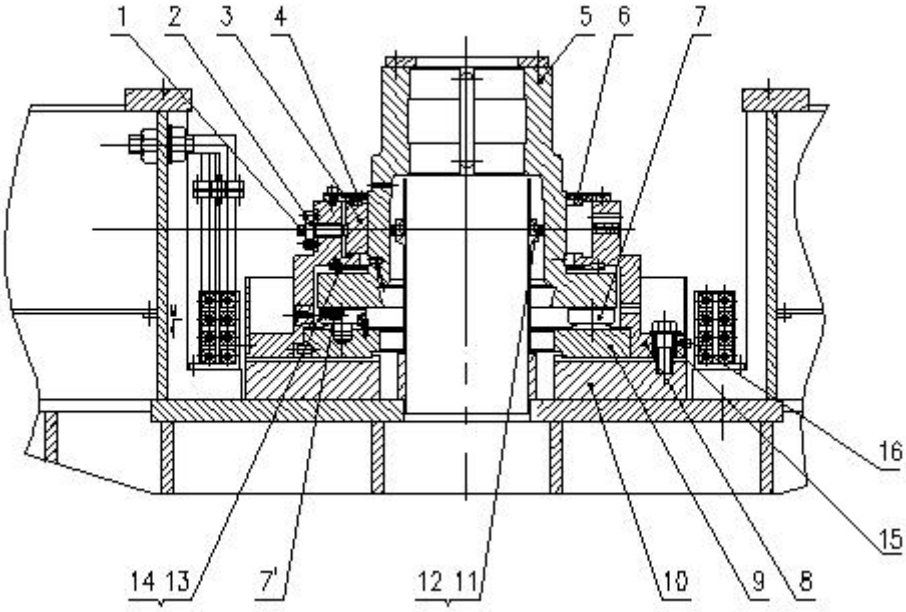

图 4　SM 推力　承　构图

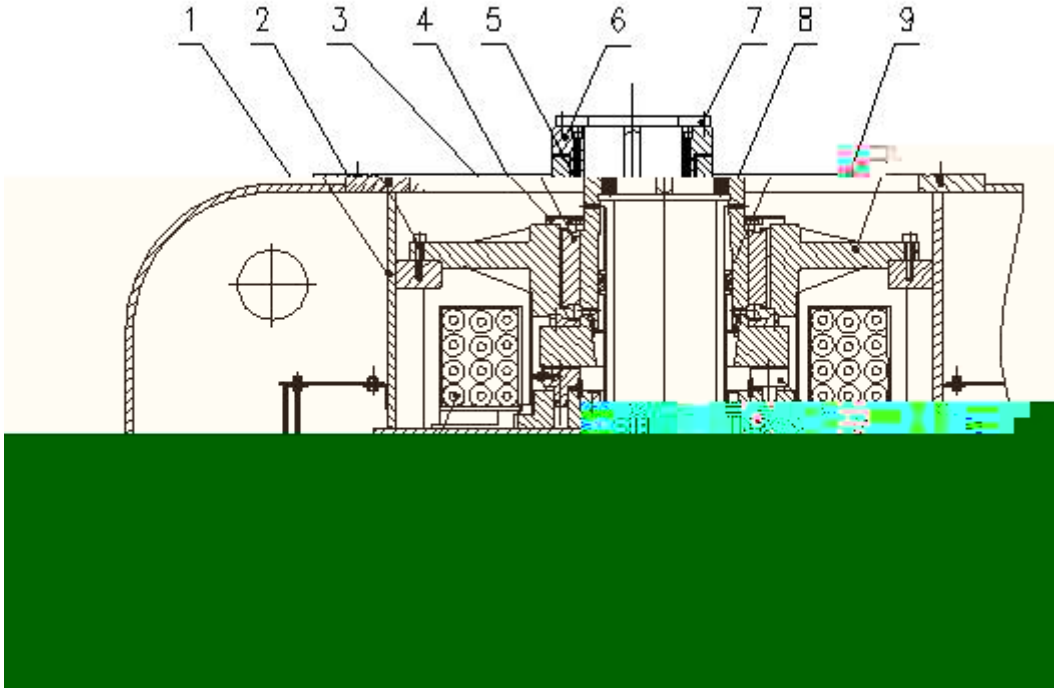

图 5　SMT 推力　承　构图

校对
制
字

4.3.4　　承润滑方式　　油浴　润滑。

4.4　下　承

4.4.1 动　承　构

主　　(或带　承套)、动　承（深沟　　承或圆柱子　承）、　承　、圆　母　　成，油润滑，可实　不停机加、排油。

4.4.2 滑动　承　构

　　主　　下机架、导　　、导　承头、支柱　栓、冷却器　成，　承润滑方式　　油　润滑。

4.5 刷架及刷架

　刷架和刷架　　在上机架上方。

4.6　出

4.6.1　　源出

　主　　出　　座、出　　、　　套　　成。整个出　　是密封　，出　　与　动机之　亦是密封　，　够　止水和　尘　入出　　和　动机内　，　护　　到 IP54。

4.6.2　中性　出

　　构与　源出　　基本　同，一　是根据　户　求　　。根据　户　求，出　　内　可

　　器或　流互感器，互感器二次接　引出到出　　外壁　小出　　中。

　有些　机　源出　　是 6 根　出　　,没有中性　出

4.6.3　所有带　出　　内均　有接地　　。

4.7　测温元件

　根据　户　求，定子　　和　承中均可埋　测温元件，测温元件型号及数　　动机外形图。

4.8　加　器

　根据　户　求，　动机可　　加　器。当　动机停止　　或　　低时，将加　器

　加　，以　止凝　或提　　。加　器　格　　动机外形图。

　所有　吊　必　　吊孔或专　工具。　吊整台　动机必　使　机座上　　四个吊攀；在　吊　中应　取措施　止因加　、减　或冲击引　　危　；在 0℃以下吊　或　卸　动机时，应注意低温对吊　　性　影响；吊　时不应出　　动机倾倒　　，以免　成对　承　不　影响。

校对
制
字

6.1　对　动机安　基　　求

6.1.1　基　可以是混凝土基　或　制支座。

基　应有　够承受　动机动　　力，以　机　产　　大　振动。　　动机　外，　　水泵　　向　加力。

6.1.2　混凝土基　　基　板安　与　整

基　板一　与　动机成套供　。基　板安　时，先在混凝土基　上放　垫　或楔板，　垫　或楔板来　　基　板　标　和水平。垫　　加工，板上　有　应　地　　栓孔，垫　或楔板安　时　求其与混凝土基　接　　分布均匀，分布　　应在 70%以上，否则　平混凝土。基　板平　标　偏差允　为$^{0}_{-2}$mm，水平偏差不大于 0.1mm/m，中心和分布位　偏差不大于 10mm。楔板成对使　，斜度为 1:30~1:50，　整后搭接　度不少于 2/3。基　板安　后，　检查垫　、楔板与混凝土基　及基　板之　是否有 70%以上　接　　，即　0.05mm 厚　塞尺检查不　　，并　0.1mm 厚　塞尺检查局　　，其深度不可　　合　宽度　1/3，其　度不可　　合　度　20%，　栓四周不　　。垫板、楔板一　　户　备。

6.2　　动机　安　　明

6.2.1　整机　　动机　安

6.2.1.1　安　前拆　　子　动　　。

6.2.1.2　安　前　求对　动机　　伸及安　平　　清洗。

6.2.1.3　检查上　承油　（　润滑　　动　承　外），查　油　　件是否完好无损，是否　，如存在　　则　　体处　，如油室内不清洁，可　　团清　，或将油　拆下清洗。

6.2.1.4　　承油　及冷却器出厂时已　　渗　，水压　　，但为了检　其在　　和存放　　中有无损伤，　户在安　中可再　　渗　及水压　　。方法如下：

a.　　油渗　法检查油　是否　油。在油　外　　处涂　　，在油　内　　处涂上　油，后　察外　　处有无　油渗出，如有渗　　，　　，　后仍　做渗　检查，　　无渗　为止。

b. 油冷却器　水　　，水压为 0.3MPa，时　30min，不得有任何渗　　，如有　水，应　　，后　　做水压　　。

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

6.2.1.5　　润滑　动　承，如使　时　　动机　　上制　时　已　　八个月，则　更换新　润滑　，润滑　　油枪注入，当排　　中出　新油　，即可　为润滑　已更新，　录此时　加　，作为以后　加　标准。

6.2.1.6　动机在安　前，必　打开　承油　外　　排油孔塞子，以排尽油　中残　　气　　剂，再按原样　好排油孔塞子。

6.2.1.7　对于水冷型　动机　对　一水冷却器　水　　，水压为 0.3MPa，时　30min，如有　水　　检查修　。

6.2.1.8　将　动整体机吊到已安　并　检查完好　基　板上。

6.2.1.9　在　　中导　　油　（0.1~0.15mm）可　因为振动、冲击　因　　变化，为　止产意外，　对导　　油　　检查，有必　时　　新　整，其检查、　整步　如下：

a. 检查导　　栓法兰上　　松　　是否松动。如　松　　没有松动，　接　塞　检查导　油　(0.1~0.15mm)，　求油　不均匀度在 15%以内(注意几块　同时测　)；并同时从　机下　测气　孔位　检查　机定、　子气　，　求气　不均匀度在 10%以内。如果导　油　和定、　子气均　合上　　求，则　机导　油　及定、　子气　不　　新　整。如　松　　已　松动、导　油　不均匀度　　15%或　机定、　子气　不均匀度　　10%，则导　油　　新　整。

b. 将导　　栓法兰上　　松　　松开，并旋　导　　栓使导　　推力头。

c. 检查推力头内孔与定子　心中心　同心度，　　接测　法：检测油　(壳体)上止口内径与推力头外圆之　　，共检测四处(互差 90 度)，　求任意两处　　同方法测得　数值之差　　对值≤0.08mm。如果不　　求，则　　导　　栓　　整，　到　　求为止。

d. 从　机下　　承测气　孔位　检查　机定、　子气　，不均匀度在 10%以内。

e. 在保　　机气　均匀　情况下，　整每块导　　与推力头　油　为 0.1~0.15mm。具体　整方法：　手或板手　时　旋　导　　栓，　　栓上　刻度　每　动一小格所对应　油　值为 0.01 mm。在　整　　中，每块导　　对应　　栓旋　格数必　一　，所有导　　整完后，再　塞尺复检一次油　，以保　油　不均匀度控制在 15%以内。

f. 油　　整也可　一定厚度　　属泊来　　，将其放　于导　　和推力头之　并将　　栓旋到位，以手　够将　属泊抽出为宜。

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

g. 为了保　在　　中　　栓不松动，在　整好导　油　后，必　很小心地拧　导　　栓法兰上　　松　　。注意　　属泊来　整导　油　时，一定　对　　。同时不　哪　方法　整导　油　，均应保　在整个　整　　中　子中心不动，即推力头不动。

6.2.1.10　对为　止　　可　对　机产　影响，在出厂时已将导　　推力头　　动机　导　油　　整，其方法步　同上　c~g 条。

6.2.1.11　　机提供　　拆推力头　　工具对安　好　　动机按　机旋　方向　　(图 6)，检查　子　动是否　活，有无异常　　。如有，应即时排　。

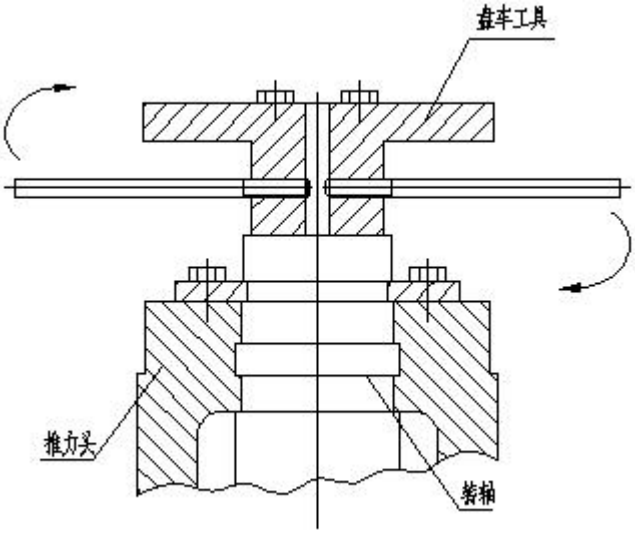

图 6　　方法及工具

6.2.1.12　　套　　器 (对有　　器　　机　　)

　　器与　动机　伸　　合一　为带　　渡　合，为　止套　　器损伤　动机　承，不允　冷套方法套　　器，必　将　　器加　后，　千斤　将　　器　下　上平　地　入　动机　伸，严　吊　　动机，借助　动机本　　将　伸压入　　器。

6.2.1.13 检查上、下导　承　处及　伸处　对摆度不大于 0.15mm~0.2mm。我公司　式同步　动机　弹性支撑圆形推力　，推力　为柔性支撑，推力头摆动时推力　　，始　保持　　与　好接　。人工　　时会产　不均匀向下　力，会放大　机　　偏摆，工厂　动测摆度时　对摆度一　不大于 0.05mm。

6.2.1.14　　动机安　标　和中心

　　动机各　件安　时　标　和中心，应根据　好　水泵(或其他　　)主　法兰　　标　和中心

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

定，一　　求水泵主　安　时　比其标　低 10~20mm 左右，以保　　机安　时，　子　在　　标上后，二主　法兰　　止口　开并有一定　　，待　动机安　　后，再将水泵　子向上提，套好止口，　　机　。　求水泵安　时法兰　水平度不　　0.02mm/m，水泵　　对法兰　合　　垂度不　　0.01mm/m，　动机安　基　平　对主机　　垂　度不大于 0.02mm/m。

6.2.1.15　　承带有油冷却器　　动机，按　机提供　油水　　图　接油水　　。

6.2.1.16　向　承油　注入润滑油

按　定　润滑油　号　择对应　润滑油，　　供油孔注入壳体油　中，　　油标上　标　处，即与导　　栓中心　平　。润滑油　号、排油孔、供油孔、溢油孔及油冷却器　、出水孔位　　机提供　外形图。注意不　注入　多　润滑油，以　免润滑油　入　动机内　。

注意：必　在壳体油　中注入　定　求　润滑油及油　，并且在油冷却器内按　机提供　外形图定　水　、水压　求　水后，方可　　机，否则，将可　导　　承　严　损坏。

6.2.2　分体　　动机　安

6.2.2.1　一　安　　序

a. 上、下机架　　及水压　　。（无下机架　　外）。

b. 将下机架（无下机架　　外）吊到已安　并　检查完好　基　板上，并校好中心，　好水平

c. 定子安　。把定子吊到下机架上或基　上，校好中心和水平。（对下导　承为　　式　动　承　机。定子安　时，应先将出厂时　　在定子下　　下　　拆下）。

d.　子安　(对下导　承为　　动　承　　机，先将　动　承及其　渡　承套、　承内、外在　子上安　好)，将　子吊入定子内，以油压千斤　（或制动器）　住　子，校中心（可在气四周加塞塞　）。

e. 上机架安　，将上机架　于定子上，并注意对准上支架与定子　定位　孔。

f. 推力　承及　承测温元件　安　(使　SMT 整体平　圆形　推力滑动　承　外)。

g. 下导　承及　承测温元件　安　.

h. 下　　动　承　安　。（无此　构　外）　动　承及　承内　在 d　安　.

i. 检查并　整定、　子气　，　整导　承　　0.1~0.15mm 之　。

k.　接　　器（或　接　机主　法兰与水泵主　法兰），机　　。

l. 上机架对定子、　　对定子、定子对基　打入定位　。

m 安　　—水冷却器（无此　构　外）。

校对
制
字

n　刷架及刷架　安　.

o. 油水　　、接地　　属　备安　。

6.2.2.2　安　　求

a. 定子水平度　求在 0.02mm/m 以内。定子水平测　位　一　以机座上止口平　为基准，　接水准仪测定各　　或　水平仪打机座上止口平　　水平。定子水平值可按下式　　：

$$\delta_c = \frac{E_1 - E_2}{L}$$

式中：δ_c —定子水平值（mm/m）

E_1—定子机座任一　　（m）

E_2—定子机座对应　　（m）

L—对应两侧　　（m）

b. 将　子吊入定子后，　千斤　(或制动器)　　子，使　子　心　出定子　心 3mm，　心两各　4 根气　塞　塞　，以保　气　均匀。

c. 安　上机架前，　　好　动机挡　板，对有接油　　机　应先将接油　、　油　　在　　上。上机架安　时，注意油水　　及测温元件出　　方位应　合外形图。

6.2.2.3　　SM　列弹性支撑平　圆形　推力滑动　承上支架　安　（图 4 所　）

a .推力　承所有　　件　　汽油清洗。

b. 上机架油　内　清洗干净后先　上　9 推力　支承圆　和　7 推力　，　　时注意带测温孔推力　7′应放在正　　位　上，推力　　不允　损坏，并在每块推力　和导　工作　　均匀涂抹干净　无水　　油混合剂（混合剂　比例：　油 100g 加　墨　0.1~0.3g），厚度为 0.1~0.3mm。

c. 再　入推力头与挡油　之　　11、12 密封件，　　时注意将　11 上定位　与　12 上　孔对　，并　　固件将　12 固　。

d.　　机提供　　拆推力头　　工具套入　5 推力头(图 7)，将　　上　合档均匀地涂上一层润滑油，　后　　机供　　拆推力头　　工具将推力头压入　　。套　时应　心对准　槽位　，推力头必　套到底，不允　有卡住　　。推力头套入后，卡板与推力头固　，为保　卡板两　　平且均匀地接　，可　　刮方法　　处　（卡板受力后，　0.03mm 厚　塞尺检查，有　　度不得　　圆周　　20%，并且不得　中在一处），同时　求推力头套入时　　慢地、小心地套入，　止

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

推力头　坏　在挡油　上　密封圈。当　　套时，推力头套入　上后不允　下法兰平　与推力工作　　接　，待推力头冷却后才　　到位，另外　应　　加　推力头对　在挡油　上密封圈　影响，　止其　　传　密封圈产　塑性变形。

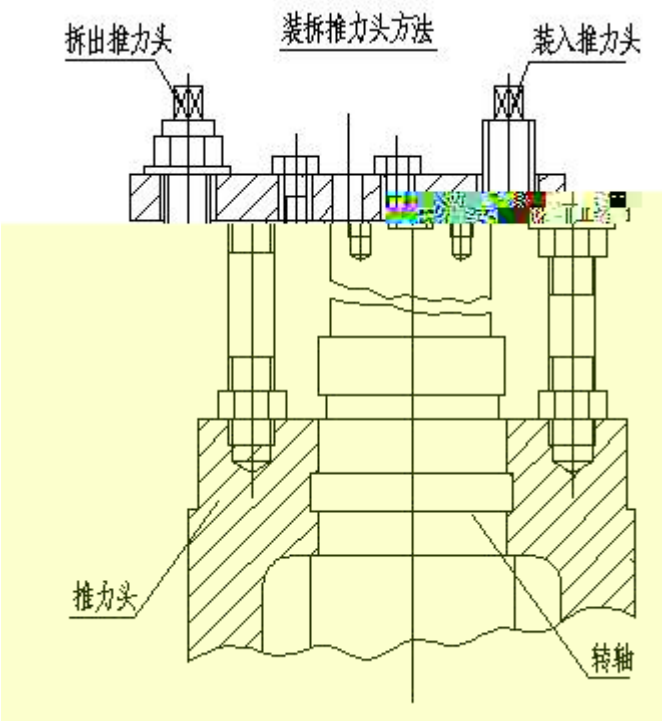

图 7　　拆推力头方法及工具

e. 安　　8 导　承座，安　　8 前　将　13、　14 密封　件　　好，因此，安　时　小心仔　，以免损坏密封件，另外　应注意导　承座上测温孔、定位　孔与　7′推力　上测温孔、　9 推力　支承圆　上　　子对　，并应将　15、　16　　和　　垫圈　　好。

f. 在上　工作完成后接　　导　承　　3，　　时应注意　免将导　承　工作　　擦坏，同时可借助　2 导　　栓均匀地　整导　承　。当定子、　子气　均匀后，再　整导　　与推力头之　　，　　承　　值　在 0.1~0.15mm 之　.

g. 将　4、　6　板及密封件　上，之后再　上与　承　接　其他　　件。

h. 注油同 6.2.1.16。

6.2.2.4　　SMT　列整体　式推力滑动　承上支架　安　（图 5 所　）

构推力滑动　承一　不　　拆散，　接　　冷压法整体套入。推力头与　　之　　择小合，　消　　涨　作　保　推力头与　　密　合。安　步　如下：

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

a. 将推力滑动　承底板或支架　安　　（与定子）清　干净。

b. 检查推力滑动　承中消　　5　　槽与推力头　6　　槽是否对　。如未对　，则　　整使其对　。　后将推力滑动　承整体吊　，使　承推力头上　　槽对准　　，小心、垂　、慢地将推力头套入　机　　，其安　　与机座　合　必　全　　到位,不允　　有　　(如有　　整千斤　或制动器使之消　)，安　时注意其方向性。将　7 卡板插入　　上与推力头　合　上　　形槽中，　　千斤　或制动器　　度，　子下　，使卡板　上平　与　形槽　上平　　，卡板　　下平　与推力头　上平　　，即整个　子　　到卡板上。在上　　中，注意不损坏　12 密封件，同时注意　7 卡板上　孔必　与推力头　　卡板安　孔和消　　定　　孔对准。

c. 按对　　序拧　消　　，　扭力扳手分三次拧　(拧　力　MA　　1)：　一次拧　力为 MA　1/3；　二次拧　力　为 MA　2/3；　三次拧　力　为 MA；　四次检查所有消　　拧　力　是否均为　一中所对应　力　MA。注意，　扭力扳手拧　消　　时必　按对　　序　　。

1

推力头　合档　径尺寸(mm)	45~65	70~90	100~160	170~200	210~260	280~300	320~340
消	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
拧力　MA (N・m)	28	56	100	150	236	325	464

d. 检查推力头内孔与定子　心中心　同　度，　　接测　法：检测壳体上止口内径与推力头外圆之　　，共检测四处(互差 90 度)，　求任意两处　　同方法测得　数值之差　　对值不大于 0.06mm。如果不　　求，则　　导　　栓　　整，　到　　求为止，注意，在旋　导　　栓前，先松开导　　栓法兰上　　松　　。

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

e. 从　机测气　孔位　检查　机定、　子气　，不均匀度在 10%以内。对　机机座与上机架为定位　定位　，如果　机定、　子气　值不　　求，则　将原定位　拆出，　　定、　子气　，并换一个位　　新打定位　。

f.　整导　　与推力头之　　，　　承　　值　在 0.1~0.15mm 之　，它　　整同 6.2.1.9 条中 b~g 款。

g. 安　推力滑动　承导　座上　小　板　，再　上与　承　接　其他　　件。最后将支架与机座上固定好。

h. 注油同 6.2.1.16。

声明：1 我公司　产　推力　已加工好　油油楔，　止再刮油楔。

2 我公司　产　推力　不　刮　，如有局　　损，可　　打　，凸出　　平　即可，　止刮　。

6.2.2.5 下导　承　承　安

6.2.2.5.1 下导　承为滑动　承　安

a. 检查下导　承油　，方法同 6.2.1.3~6.2.1.4。

b. 下导　　不允　损坏，并在每块导　工作　　均匀涂抹干净　无水　　油混合剂（混合剂比例：　油 100g 加　墨　0.1~0.3g），厚度为 0.1~0.3mm。

c. 将下导　安　在下导　座上。

d. 将下导　座安　在下机架上。

e. 下导　承头　　子套入下导　　件中，注意不　　伤下导　。

f.　整下导　　与下导　承头之　　，　　承　　值　在 0.1~0.15mm 之　，它　　整同 6.2.1.9 条

g.　下机架底　机密封圈。

h.　油、水　　及其他　　件，最后将下机架与机座上固定好。

i. 注油同 6.2.1.16。

6.2.2.5.2 下导　承为滑动　承　安

a.　滑动　承时　将　子横卧，并且　子　心下　　垫有　够厚度　橡　，以　止　子　伤

校对
制
字

及[illegible]动。

b. 清洗下　承所有　　件及　子　承档　　，清洗后保持清洁干　。

c. 套　承之前，先将　承内　套入　上，　承内　上　　毛毡油封，　　润滑　涂敷，　后将加　（油　或工　感应加　）　　承（[illegible]柱　承仅加　内圈）　套在　承档位　，待　承冷却后，在　承[illegible]子与内外圈之　　内涂　润滑　。加　后　　承温度不允　　于 125℃，因为温度可[illegible]会　成　属　　变化。

d.　　渡　承套或下　　。下　　安　一　　先　　栓将其悬挂在机座上，　后拧　　栓将其　合。　常将　　拉上时，　动机　心已找正，水平已　好，为保　　接时气　不变，此时应将气　　塞尺塞　。

6.2.2.6　分体　　动机未　　安　内容　整体安　　动机　　分。

校对
制
字

湘潭电机股份有限公司
XEMC XIANGTAN ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.

尊敬　　户：

在根据本安　技术指导书对　机　　安　时，将会产　废旧　　件　如废橡　、废　木、废棉　、废润滑　　固体废弃　和废润滑油、废机油、废柴油　液体废弃　，　些因　　将对您及您周围　　境　成一定　影响，　您根据国家、　业、地方有关法律法　加强　护，并对固体废弃　和液体废弃分　　中存放，按国家、　业、地方有关法律法　　中回收再利　或　中处　，以　免对　境　成污染。

湘　　机　份有　公司

校对
制
字

0EB.605.657-2005