

# 羽根車つり合い修正報告書

発行日 \_\_\_\_\_ //

御注文主  
納入先

様  
様

承認	作成

## 送風機仕様

メーカー	
型式	
風量	m <sup>3</sup> /min
風圧	Pa
温度	°C
回転数	rpm
気体	
駆動方式	ベルト・カップリング・モーター直

## 電動機

メーカー	
型式	
出力	kw
電圧	V
電流	A
周波数	Hz
回転数	rpm
製造番号	

## ローター諸元

形式	ターボ・ターボプロフ・シロッコ・リミットロード・斜流・軸流・プレート
羽根枚数	枚
シャフト径	φ

## つり合い試験

試験日		担当者	
-----	--	-----	--

試験装置	シグマ電子 バランスモニター	型式	SB-7701R-4C
駆動方式	ベルト駆動(インバーター制御)		
試験回転数	_____ rpm		
ローター重量(M)	_____ kg		
修正半径(r)	主板 _____ mm	側板	_____ mm
修正方法	主板 溶接・ボルト・切削	側板	溶接・ボルト・切削

## 修正結果

初期不つり合い	主板 _____ g	側板	_____ g
修正重量	主板 _____ g	側板	_____ g
残留不つり合い	主板 _____ g	側板	_____ g
	主板 _____ °	側板	_____ °
	主板 _____ μm	側板	_____ μm

検査基準 JIS B 0905(回転機械のつり合い良さ)の等級G 6.3 に合格の事。

$$\text{釣合良さ} = \frac{\varepsilon \cdot n}{9.55}$$

( $\varepsilon = m \cdot r \cdot M$ )

m : 許容不釣合残量(g)      ε : 偏心量(mm)  
 r : 修正半径(mm)            N : 仕様回転速度(min-1)  
 M : 羽根車質量(g)            = \_\_\_\_\_ min-1

## その他

羽根車清掃	有	無	
塗装	有	無	塗料 _____

備考	
----	--