

低压电缆 低压电缆价格 yjv电缆

产品名称	低压电缆 低压电缆价格 yjv电缆
公司名称	河南太平洋线缆有限公司
价格	13.50/米
规格参数	品牌:鯤鯨 用途:低压电缆 产地:河南
公司地址	乔庙镇詹郇路与武乔路交叉口东南有成物流园
联系电话	15838252668

产品详情

低压电缆 低压电缆价格 yjv电缆

低压电缆厂家-河南太平洋线缆生产和销售低压电缆,针对低压电缆为客户提供相关批发采购报价咨询服务,需要了解低压电缆型号、价格、用途、参数等资料请与我们联系! www.hntpyxl.com

型号: yjv

普通、阻燃、低烟无卤、耐火可做

规格: 1-5芯, 4-800mm²

低压电缆现货, 低压电缆价格

上午报价, 下午作废

前一秒报价, 下一秒作废

非常时期, 多多理解,

该出手时就出手!

1.拉制

低压电缆在金属压力加工中,在外力作用下使金属强行通过模具(压轮),金属横截面积被压缩,并获得所要求的横截面积形状和尺寸的技术加工方法称为金属拉制。

拉制工艺分:单丝拉制和绞制拉制。

2.绞制

为了提高低压电缆的柔软度、整体度，让2根以上的单线，按着规定的方向交织在一起称为绞制。

绞制工艺分:导体绞制、成缆、编织、钢丝装铠和缠绕。

3.包覆

根据对低压电缆不同的性能要求，采用专用的设备在导体的外面包覆不同的材料。包覆工艺分:

A.挤包:橡胶、塑料、铅、铝等材料。

B.纵包:橡皮、皱纹铝带材料。

C.绕包:带状的纸带、云母带、无碱玻璃纤维带、无纺布、塑料带等，线状的棉纱、丝等纤维材料。

D.浸涂:绝缘漆、沥青等

三、塑料电线电缆制造的基本工艺流程

1.铜单丝拉制

yjv电缆，在常温下，利用拉丝机通过一道或数道拉伸模具的模孔，使其截面减小、长度增加、强度提高。拉丝是低压电缆价格的首道工序，拉丝的主要工艺参数是配模技术。

2.单丝退火

铜单丝在加热到一定的温度下，以再结晶的方式来提高单丝的韧性、降低单丝的强度，以符合低压电缆对导yjv电缆的要求。退火工序关键是杜绝铜丝的氧化。

3.导体的绞制

为了提高低压电缆的柔软度，以便于敷设安装，yjv电缆线芯采取多根单丝绞合而成。从yjv电缆线芯的绞合形式上，可分为规则绞合和非规则绞合。非规则绞合又分为束绞、同心复绞、特殊绞合等。

为了减少导线的占用面积、缩小电缆的几何尺寸，在yjv电缆绞合导体的同时采用紧压形式，使普通圆形变异为半圆、扇形、瓦形和紧压的圆形。此种导体主要应用在低压电缆上。

4.绝缘挤出

低压电缆主要采用挤包实心型绝缘层，塑料绝缘挤出的主要技术要求:

4.1.偏心度:挤出的绝缘厚度的偏差值是体现挤出工艺水平的重要标志,大多数的yjv电缆结构尺寸及其偏差值在标准中均有明确的规定。

4.2.光滑度:挤出的绝缘层表面要求光滑，不得出现表面粗糙、烧焦、杂质的不良质量问题

4.3.致密度:挤出绝缘层的横断面要致密结实、不准有肉眼可见的针孔，杜绝有气泡的存在。

5.成缆

对于多芯的yjv电缆为了保证成型度、减小yjv电缆的外形，一般都需要将其绞合为圆形。绞合的机理与导体绞制相仿，由于绞制节径较大，大多采用无退扭方式。成缆的技术要求:一是杜绝异型绝缘线芯翻身而导致电缆的扭弯;二是防止绝缘层被划伤。

大部分低压电缆在成缆的同时伴随另外两个工序的完成:一个是填充，保证yjv电缆成缆后电缆的圆整和稳定;一个是绑扎，保证缆芯不松散。

6.内护层

低压电缆为了保护绝缘线芯不被铠装所疙伤，需要对绝缘层进行适当的保护，内护层分:挤包内护层(隔离套)和绕包内护层(垫层)。绕包垫层代替绑扎带与成缆I序同步进行。

7.装铠

低压电缆的敷设在地下电缆，工作中可能承受一定的正压力作用，可选择内钢带铠装结构。电缆敷设在既有正压力作用又有拉力作用的场合(如水中、垂直竖井或落差较大的土壤中)，，应选用具有内钢丝铠装的结构型。

8.外护套

低压电缆的外护套是保护电线电缆的绝缘层防止环境因素侵蚀的结构部分。外护套的主要作用是提高yjv电缆的机械强度、防化学腐蚀、防潮、防水浸人、阻止电缆燃烧，

每道工序都需要严谨的设计和规定，在每到工序中我们将提出不合格的产品，只有合格的产品才会进入下道工序，只有合格的产品才会送到您的手中！

河南太平洋线缆充分发挥工匠精神，保证每米电缆线的产品质量。期待您的合作！