

东莞插头电源线 三插头电源线 钧坚科技

产品名称	东莞插头电源线 三插头电源线 钧坚科技
公司名称	东莞市钧坚塑胶科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇北栅西坊工业区西兴一街9号
联系电话	15112872913

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市钧坚塑胶科技有限公司

美标插头电源线的线径计算方法

插头电源线的规格在国际上常用的有三个标准：分别是美制(AWG)、英制(SWG)和我们的(CWG)。常说的几平方电线是没加单位，即平方毫米。电线的平方实际上标的是电线的横截面积，即电线圆形横截面的面积，单位为平方毫米。有个简单的测算方法：如我们用卡尺测量铜线芯的直径是1mm，然后乘以0.7854这个系数， $1 \times 1 \times 0.7854 = 0.7854 \text{mm}^2$ ，那这条电线就是0.7854平方的线，以美标18AWG的18号线为例，18号线标准是 0.824mm^2 ，那么用卡尺测量铜线芯的直径应该是1.02mm至1.1mm之间。

一般来说，承载功率电量是当电网电压是220V时候，每平方插头电源线的经验载电量是一千瓦左右。铜线每个平方可以载电1-1.5千瓦，铝线每个平方可载电0.6-1千瓦。因此功率为1千瓦的电器只需用一平方的铜线就足够了。具体到电流，短距送电时一般铜线每平方可载3A到5A的电流。散热条件好取5A/平方毫米，不好取3A/平方毫米。

插头电源线中的过粉线的异常和应对调整方法

1. 脱皮不良:

A.过粉太少滑石粉未完全干燥需加班足量干燥良好的滑石粉。

B.内外模距离太远,押出过于充实时需缩小内外模距离。

C.半成品绞合外径太小不易过粉:绞合和押外被前过适量的离型剂后再过粉。

2. 过粉太多造成的外观不良:

A.滑石粉在内模导管中积累太多,阻塞半成品顺利运行造成外观不良需用*吹干内模导管内的滑石粉。

B.毛刷未刷除过粉多余的滑石粉时应将半成品放至毛刷正中位置,使毛刷能将多余的滑石粉清除。

C.内模太小:因过粉线内模要比不过粉之线材(同规格)使用大,故生产时易选择孔径比通常大0.05-0.2M/M的内模。

3. 芯线粘连:

A.冷却不足:过粉线一般外被较厚,生产中由于冷却不足容易造成芯线粘连.生产中各段水槽保持足够大的冷水,做到充分冷却。

B.绝缘PVC在高温下熔融,造成芯线粘连:芯线押出,绞合时过适量的离型剂,外被押出前先过离型剂再过粉,或者绞合外被押出时均过粉而改善。

插头电源线的常见分类(四) ----日本插头电源线

日本插头电源线: PSE、JET

如VFF 2*0.75mm² -F-

- 、 VFF : V表示线材质PVC ; FF为单层绝缘层带凹槽线体 ;
 - 、 VCTFK : VC表面线材质PVC ; TFK为双层绝缘层偏线 , 外层绝缘层、内层绝缘层、铜芯导线 ;
 - 、 VCTF : VC表示线材质PVC ; TF为双层绝缘圆线 ;
 - 、 插头电源线为两种 : 一种为3 × 0.75mm²、另一种为2 × 0.75mm²
- 3 × 0.75mm² : 3表示三芯线 ; 0.75mm²表示线芯横截面积 ;
- 、 F : 表示软体线材质 ;
 - 、 日本插头电源线三芯线插头只有两片插片 , 地线直接锁在插座上 (安全性能好又便) 。

