

# 电焊机无功补偿方法 电焊机无功补偿 天津市博宁电气设备

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 电焊机无功补偿方法 电焊机无功补偿<br>天津市博宁电气设备 |
| 公司名称 | 天津市博宁电气设备有限公司                  |
| 价格   | 面议                             |
| 规格参数 |                                |
| 公司地址 | 天津市津南区八里台开发区丰泽四大道2号            |
| 联系电话 | 13512930889 13512930889        |

## 产品详情

谐波：谐波是指对周期性非正弦交流量进行傅里叶级数分解所得到的大于基波频率整数倍的各次分量，称为谐波，简单来说就是：基波电流发生畸变从而产生基波电流整倍数的谐波，电焊机无功补偿方式，基波频率3倍波次称为3次谐波，基波频率5倍波次称为5次谐波，以此类推几倍基波频率就成为几次谐波。

### 汽车制造业

焊机是汽车制造业中不可少的设备，由于焊机具有随机性、快速性及冲击性的特点，使大量使用焊机造成严重的电能质量问题，造成焊接质量不稳、自动化程度高的机器人由于电压不稳而不能工作，无功补偿系统无法正常使用等情况。

### 石化行业

由于生产的需要，电焊机无功补偿方法，石化行业中存在着大量泵类负载，并且不少泵类负载都配有变频器。变频器的大量应用使石化行业配电系统中的谐波含量大大增加。目前绝大部分变频器整流环节都是应用6脉冲将交流转化为直流，因此产生的谐波以5次、7次、11次为主。其主要危害表现为对电力设备的危害及在计量方面的偏差。使用有源滤波器可以很好地解决这方面的问题。

### 高压无功补偿设备的作用

无功补偿是指为满足电力网和负荷端电压水平及经济运行要求，须在电力网内和负荷端设置无功电源。电力体系的负载多数是电感性的，电力体系会消耗无功电力，电焊机无功补偿，使负载电流相位滞后于电压，相角差越大，无功电力需求就会相对增大，供应固定的有功功率，电焊机无功补偿装置，进步电流而发生的线路损耗。电力网络中所使用电设备消耗的无功功率，必须从网络中某个当地取得，假如由发电机供给并经过长间隔传送这些无功功率是不合理的，通常也是不可能的。

应该是在需要无功功率的当地发生无功功率。所以在配电体系里大多数都是使用电容器来补偿负载所需的无功功率，以改善功率因数。无功补偿也分为高压无功补偿设备和底压无功补偿设备等很多种。

高压无功补偿设备的作用有改善供电品质，进步功率因数。削减电力的丢失，工厂动力配线根据不同的线路及负载状况，使用电容进步功率因数后，总电流下降，可下降供电端与用电端的电力丢失等作用。

无功补偿容量以提高功率因数为主要目的时，补偿容量的选择分两大类讨论，即单负荷就地补偿容量的选择（主要指电动机）和多负荷补偿容量的选择（指集中和局部分组补偿）。

单负荷就地补偿容量的选择的几种方法

（1）、美国资料推荐： $QC = (1/3) PE$ 【额定容量的1/3】

（2）、日本方法：从电气计算日文杂志中查到：1/4~1/2容量计算

考虑负载率及极对数等因素，按式（5）选取的补偿容量，在任何负载情况下都不会出现过补偿，而且功率因数可以补偿到0.90以上。此法在节能技术上广泛应用，对一般情况都可行，特别适用于IO/IE比值较高的电动机和负载率较低的电动机。但是对于IO/IE较低的电动机额定负载运行状态下，其补偿效果较差。

（3）、经验系数法：由于电机极数不同，按极数大小确定经验系数选择容量比较接近实际需要的电容器，采用这种方法一般在70%负荷时，补后功率因数可在0.95~0.97之间

电焊机无功补偿方法-电焊机无功补偿-天津市博宁电气设备由天津市博宁电气设备有限公司提供。天津市博宁电气设备有限公司实力不俗，信誉可靠，在天津天津市的电子、电工产品制造设备等行业积累了大批忠诚的客户。博宁带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！