

高低压电机线圈定子下线的厂家电话？

产品名称	高低压电机线圈定子下线的厂家电话？
公司名称	山东曼富机电设备有限公司
价格	7000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省聊城市东昌府区道口铺街道聊堂路与德上高速交叉口路南200米（注册地址）
联系电话	15964379086

产品详情

山东曼富机电设备有限公司，位于素有江北水城之称的聊城，是一家现代化生产企业。

主要生产各种型号高低压电机线圈，发电机线圈，汽、水轮发电机线圈、风力发电机线圈、电磁线，绝缘材料及电机维修周边材料。

为适应市场需要现开通定子代下线业务！

根据电压等级的不同，电机线圈分为高压电机线圈和低压电机线圈，一般而言电压3300V以下为低压，6000V，10000V以上为高压

高压线圈根据电压等级以及加工工艺的不同，价格也不同。

因为铜价是在不断变化的，加工费用价格不变，所以厂家一般都是根据长江有色金属网价格+加工费报价的。

首先选材要好，选用优质铜材，根据含氧量和杂质含量，无氧铜杆又分为TU1和TU2铜杆。TU1无氧铜杆纯度达到99.99%，氧含量不大于0.001%；TU2无氧铜纯度达到99.95%，氧含量不大于0.002%。），我公司选用阳谷铜厂TU1紫铜杆为原材料，经挤压机挤压成型所需规格扁线，挤压扁线具有导电性能优，电流密度均匀等优点。选用5442-1P少胶粉云母带为主绝缘，具有电气与机械强度高、耐电晕性好，制作出来的高压成型线圈具有良好的耐电晕性和减薄匝间绝缘厚度，提高槽满率。

其次是加工工艺，

根据客户要求，可以分为三种加工方式，也就是三种价格

少胶线圈

选用5442-1P少胶粉云母带包扎线圈，这种方法具有加工工期短，线圈容易嵌线，操作简单，但是要求维修单位有真空浸漆罐，

在电机嵌线完毕并试验完成后，对整个定子进行真空浸漆。

2 模压线圈

模压线圈一般选用5438-1多胶粉云母带包扎线圈，这种方法需要把线圈放在热压成型机上面热压定型，做好的线圈直线部分已成型

但是嵌线吊包的时候容易折裂，对嵌线师傅技术有一定的要求，优点就是浸漆方便。

3 VPI真空线圈

在此之前，电机维修单位坏掉的定子线圈大部分采用模压工艺

模压线圈一般用5440多胶云母带绕包，包完之后开模具，然后放在热压成型机上面热压成型，一般温度180度经过40分钟才能将线圈定型，这种办法费时、费电、人工成本比较高。随着工业生产水平的提高，技术的革新，新型的的技术工艺应运而生：VPI线圈工艺。

高压电机定子少胶线圈浸漆后试验规范

- 1、10kv少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验：21kv 10s
- 2、11kv少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验：23kv 10s
- 3、10kv，11kv少胶浸漆成品线圈出厂前匝间耐压试验：26kv/3s- 5s
- 4、10KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验：19kv 10s。
- 5、11KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验：20kv 10s。
- 6、10KV，11KV，线圈嵌线后接线前匝间耐压试验23.4KV/3S--5S。

- 7、10KV，线圈接线后对地耐压试验：18kv 10s。
- 8、11KV，线圈接线后对地耐压试验：19kv 10s。
- 9、10KV，新定子铁芯绕组浸漆烘干后，装配前对地耐压试验：23kv 60s。
- 10、11KV，新定子铁芯绕组浸漆烘干后，装配前对地耐压试验：25KV
- 11、大修电机带机壳烘干后不装整机：对地耐压试验：22kv 60s
- 12、进行整机装配的电机：浸漆烘干后，整机装配完成，对地耐压试验21KV/60S.
- 13、10KV,11KV,烘干后匝间耐压试验：22.5kv 3s-5s
- 14、6kv少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验：13kv 10s
- 15、6.3kv少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验：13.6kv 10s
- 16、6kv，6.3kv少胶浸漆成品线圈出厂前匝间耐压试验：17kv 3S- 5s
- 17、6KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验：11kv 10s
- 18、6.3KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验11.6KV10S
- 19、6KV，6.3KV，线圈嵌线后接线前匝间试验：15.3kv 3S--5s
- 20、6KV，线圈接线后对地耐压试验：10kv 10s，
- 21、6.3KV线圈接线后对地耐压试验：10.6KV 10S
- 22、6KV，6.3KV，新铁芯浸漆烘干后装配前对地耐压试验：14.5kv 60s
- 23、大修电机带机壳烘干后不装整机：定子对地耐压试验：14kv 60s
- 24、进行整机装配的电机，浸漆烘干后，整机装配完成，对地耐压试验13KV/60S.
- 25、6KV，6.3KV，烘干后匝间耐压试验：14.5kv 3s-5s
- 26、3KV少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验7KV/10S.
- 27、3.3KV少胶浸漆成品线圈出厂前耐压试验7.6KV/10S.
- 28、3KV,3.3KV少胶浸漆成品线圈出厂前匝间耐压试验11KV 3S-5S。
- 29、3KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验5.5KV/10S。
- 30、3KV，线圈接线后对地耐压试验4.5KV/10S。
- 31、3.3KV，线圈嵌线后接线前对地耐压试验6.1KV/10S。
- 32、3.3KV，线圈接线后对地耐压试验5.1KV/10S。

- 33、3KV , 3.3KV线圈嵌线后接线前匝间耐压试验10KV/3S-5S。
- 34、3KV , 新铁芯浸漆烘干后装配前对地耐压试验8KV/60S。
- 35、3.3KV , 新铁芯浸漆烘干后装配前对地耐压试验8.6KV/60S。
- 36、3KV , 大修电机带机壳浸漆烘干后 , 不装配整机;定子对地耐压试验7.5KV60s。
- 37、3.3KV , 大修电机带机壳浸漆烘干后 , 不装配整机 ; 定子对地耐压试验8.1KV/60S。
- 38、3KV , 进行整机装配的电机 , 浸漆烘干后 , 整机装配完成后 , 定子绕组对地耐压试验7KV/60S。
- 39、3.3KV , 进行整机装配的电机 , 浸漆烘干后 , 整机装配完成后 , 定子绕组对地耐压试验7.6KV/60S
- 40、3KV , 3.3KV , 整机出厂前匝间耐压8.5KV 3S---5S
- 41、线圈嵌线时用0.2mm绝缘纸做引槽纸嵌线 , 线圈下到位时抽掉引槽纸。有引槽纸可以防止线圈划破损伤。
- 42、线圈如果没有做防晕处理的 , 可以放置、槽绝缘 , 取代引槽纸。

注意：少胶浸漆线圈如果直线上包扎了低阻带，下线时不能垫槽绝缘，垫槽绝缘会造成直线放电现象。可以垫引槽纸，防止线圈划破，待线圈入槽后，取出引槽纸