

高压线圈加工厂家选用挤压线材还是拉拔线材？

产品名称	高压线圈加工厂家选用挤压线材还是拉拔线材？
公司名称	山东曼富机电设备有限公司
价格	97.00/kg
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

众所周知，高压线圈是大型电机的核心部件，关系着大型电机的使用寿命，保养周期等，因此，制作电机线圈，尤其是高压电机线圈对铜材的选用尤为重要！

高压电机线圈选用TU1无氧铜材为原料（无氧铜杆是不含氧也不含任何脱氧剂残留物的纯铜。但实际上还是含有非常微量氧和一些杂质。按标准规定，氧的含量不大于0.02%，杂质总含量不大于0.05%，铜的纯度大于99.95%）。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%。）

TU1铜杆根据加工工艺的不同可分为拉拔型铜材和挤压型铜材

首先介绍拉拔型铜材的步骤

1、放线：多根铜杆a从放线单元10中导出，经导向组件引导至拉丝单元20中；

2、拉丝：铜杆a进入拉丝单元20后，先从盛有定量拉丝油的油盘21中穿过，之后进入定径模22中进行挤压定径产出所需尺寸铜丝b，定径模22根据生产需求设置定径尺寸；

3、预热：拉丝步骤中产出的铜丝b进入预热箱30中，铜丝b预热到80 ~ 120 ；

4、退火：经预热的铜丝b进入退火腔室40中进行退火处理，铜丝b的退火温度保持在500 ~ 650 ；

5、冷却干燥：退火后的铜丝b进入含有定量冷却液的冷却腔室50中进行冷却处理，冷却腔室50的出口处设有干燥装置60对铜丝b表面进行干燥处理；

6、收卷：收卷单元70中的收卷盘71将制备完成的铜丝b进行收卷；

拉拔型铜材容易整形，绕制成型后线圈外形容易控制。

挤压型铜材工艺

铜扁线连续挤压生产线由连续挤压机和辅助设备组成

1铜杆放线盘，一般为直径2.5cm的铜杆

2校直，主要对弯曲铜杆进行校直，方便进入挤压机

3连续挤压机，根据线号要求，放设合适的模具

4抗氧化处理和冷却

5订米

6收卷

挤压型铜材具有良好的导电性能，电流密度均匀。

因此，制作高压电机线圈选用挤压型还是拉拔型铜扁线相信大家都能做出合适的选择了。