

# YC-J-3\*10+6行车电缆供应

产品名称	YC-J-3*10+6行车电缆供应
公司名称	天津市丰缆线缆有限公司
价格	5.00/米
规格参数	品牌:丰缆 型号:YC-J 产地:天津
公司地址	天津静海北环工业区朝阳道星海国际A5区-3-1802
联系电话	13313360167 13313360167

## 产品详情

### YC-J-3\*10+6行车电缆供应

电线电缆是通过：拉制、绞制、包覆三种工艺来制作完成的，型号规格越复杂，重复性越高。

#### 1. 拉制

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YC-J-3\*10+6行车电缆供应

为了提高电线电缆的柔软度、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

根据对电线电缆不同的性能要求，采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。YC-J-3\*10+6行车电缆供应

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、铝单丝拉制

电线电缆常用的铜、铝杆材，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。拉丝是各电线电缆公司的首道工序，拉丝的主要工艺参数是配模技术。

#### 2. 单丝退火

铜、铝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，以符合电线电缆对导电线芯的要求。退火工序关键是杜绝铜丝的氧化。

#### 3. 导体的绞制

为了提高电线电缆的柔软度，以便于敷设安装，导电线芯采取多根单丝绞合而成。从导电线芯的绞合形式上，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电力电缆上。

#### 4. 绝缘挤出

塑料电线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：