

控制软电缆KFVRP耐高温电缆生产工序

产品名称	控制软电缆KFVRP耐高温电缆生产工序
公司名称	天津市电缆总厂-信号电缆
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	大城县毕演马村
联系电话	13831665981 13831665981

产品详情

[控制软电缆KFVRP耐高温电缆生产工序](#)

产品名称中包括的内容 产品应用场合或大小类名称 产品结构材料或型式； 产品的重要特征或附加特征 [控制软电缆KFVRP耐高温电缆生产工序](#)

基本按上述顺序命名，有时为了强调重要或附加特征，将特征写到前面或相应的结构描述前。2、结构描述的顺序 产品结构描述按从内到外的原则：导体-->；绝缘-->；内护层-->；外护层-->；铠装型式。

3、简化在金属压力加工中.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 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，采用专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。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：4 .1 .偏心度：挤出的绝缘厚度的偏差值是体现挤出工艺水平的重要标志，大多数的产品结构尺寸及其偏差值在标准中均有明确的规定。4 .2 .光滑度：挤出的绝缘层表面要求光滑，不得出现表面粗糙、烧焦、杂质的不良质量问题 4 .3 .致密度：挤出绝缘层的横断面要致密结实、不准有肉眼可见的针孔，杜绝有气泡的存在。5 .成缆 对于多芯的电缆为了保证成型度、减小电缆的外形，一般都需要将其绞合为圆形。绞合的机理与导体绞制相仿，由于绞制节径较大，大多采用无退扭方式。成缆的技术要求：一是杜绝异型绝缘线芯翻身而导致电缆的扭弯；二是防止绝缘层被划伤。大部分电缆在成缆的同时伴随另外两个工序的完成：一个是填充，保证成缆后电缆的圆整和稳定；一个是绑扎，保证缆芯不松散。

