

D-GCK 型低压抽出式开关柜

产品名称	D-GCK 型低压抽出式开关柜
公司名称	金山门电器有限公司
价格	13000.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:金山门 型号:GCK
公司地址	温州乐清市经济开发区
联系电话	86-57727885188 13075732222

产品详情

低压开关柜适用于发电厂、石油、化工、冶金、纺织、高层建筑等行业，作为输电、配电及电能转换之用。产品符合iec439-1，gb7251.1-1997《低压成套开关设备》的标准规定。低压开关柜通过了国家3c认证。有以下类型：

gcl低压抽出式开关柜

gcs型低压抽出式开关柜

gcs型低压开关柜

gck抽出式开关柜

ggd低压固定式开关柜

组装式低压开关柜

mns型低压抽出式开关柜

ms低压抽出式开关柜

gcs型低压抽出式开关柜

mnsqh抽出式低压开关柜

gcs型低压抽出式开关柜

gck(I)低压开关柜

基本电气参数

1、额定绝缘电压 交流660v

2、额定工作电压 交流380v

3、额定频率 50hz

4、额定工作电流：

水平母线额定电流 630-6300a

垂直母线额定电流 630-1600a

5、额定短时耐受电流

额定峰值耐受电流(is) 30-80ka

额定短时耐受电流(is) 30-80ka

6、额定耐受峰值电流

水平母线(主母线) 63-176ka

垂直母线(支母线) 63-176ka

使用条件

*周围空气温度不得超过+40℃，不低于-5℃，而且在24h内其平均温度不得超过+35℃。

*空气清洁，在最高温度为+40℃时，其相对湿度不得超过50%，在较低温度时，允许有较大的相对湿度。

*污染等级3级。

*安装场地的海拔不得超过2000m。

*特殊使用条件，订货时另行协商。

1、从结构形式上分

(1) 固定式：

能满足各电器元件可靠地固定于柜体中确定的位置。柜体外形一般为立方体，如屏式、箱式等，也有棱台体如台式等。这种柜有单列，也有排列。

为了保证柜体形位尺寸，往往采取各构件分步组合方式，一般是先组成两片或左右两侧，然后再组成柜体，或先满足外形要求，再顺次连接柜体内部支件。组成柜体各棱边的零件长度必须正确（公差取负值），才能保证各方面几何尺寸，从而保证整体外形要求。对于柜体两侧面，因考虑排列需要，中间不能有隆起现象。

另外从安装角度考虑，底面不能有下陷现象。在排列安装中，地基平整是先决条件，但平整度和柜体本身都有一定误差，在排列中要尽量抵消横向差值，而不要造成差值积累，因为差值积累将造成柜体变形。

，影响母线联结及产生组件安装异位、应力集中，甚至影响电器寿命。故在排列时宜用地基最高点为安装参考点，然后逐步垫正扩排，在底面平整度较理想并可预测条件下，也可采取由中间向两侧扩排方式，使积累差值均布。

为了易于调整，抵消公差积累，柜体宽度公差都取负值。柜体的各个构件结合体完成以后，视需要还应进行整形，以满足各部分形位尺寸要求。对定型或批量较大的柜体制造时应充分考虑用工装夹具，以保证结构的正确统一，夹具的基准面以取底面为妥，夹具中的各定位块布置以工作取出方便为准，对于柜体的外门等因易受运输和安装等影响，一般在安装时进行统一调整。

(2) 抽出式：

抽出式是由固定的柜体和装有开关等主要电器元件的可移装置部分组成，可移部分移换时要轻便，移入后定位要可靠，并且相同类型和规格的抽屉能可靠互换，抽出式中的柜体部分加工方法基本和固定式中柜体相似。但由于互换要求，柜体的精度必须提高，结构的相关部分要有足够的调整量，至于可移装置部分，要既能移换，又要可靠地承装主要元件，所以要有较高的机械强度和较高的精度，其相关部分还要有足够的调整量。

制造抽屉式低压柜的工艺特点是：(1) 固定和可移两部分要有统一的参考基准；(2) 相关部分必须调整到最佳位置，调整时应用专用的标准工装，包括标准柜体和标准抽屉；(3) 关键尺寸的误差不能超差；(4) 相同类型和规格的抽屉互换性要可靠。

2、从连接方式上分

(1) 焊接式：

它的优点是加工方便、坚固可靠；缺点是误差大、易变形、难调整、欠美观，而且工件一般不能预镀。另外，对焊接夹具有一定的要求：

刚性好、不会受工件变形影响；

外形尺寸略大于工件名义尺寸，可抵消焊后收缩影响；

平整、简易、方便操作，尽量减少可转动机构，避免卡损；

为防止焊蚀和易于检修调整，要选择好工件支持，支持还要加置防焊蚀垫件。

工件焊后变形现象是焊接时由于焊接处受热分子膨胀，挤压产生微观位移，冷却后不能复位而产生的应力所致。为了克服变形影响，必须考虑整形工艺。整形的方法一般有：

通过试验预测工件变形范围，在焊接前强迫工件向反方向变形，以期焊后达到预定尺寸；

焊后用过正方法矫正；

击、压焊接后相对收缩部分，而得到应力平衡；

加热焊接后相对松凸部分，达到与焊接处同样收缩的目的；

必要时对构件进行整体热处理。

另外，焊接点选择、焊缝走向、焊接次序、点焊定位对焊后变形现象都有一定的影响，如处理得当可减少变形，但这要视具体情况而定。

(2) 紧固件连接：

它的优点是适于工件预镀，易变化调节，易美化处理，零部件可标准化设计，并可预生产库存，构架外形尺寸误差小。缺点是不如焊接坚固，要求零部件的精度高，加工成本相对上升。紧固件一般都为标准件，其种类主要有常规的螺钉、螺母和铆钉、拉铆钉，以及预紧而可微调的卡箍螺母和预紧的拉固螺母，还有自攻螺钉等。也有专用紧固螺钉（如国外引进的低压柜大多用专用紧固螺钉）。

工艺特点：以夹具定形，工装定位，并视需要配以压力垫圈；铆接一般要配钻，且预镀件要防止镀层被破坏；对于用精密的加工中心或专用设备加工的构件，如各连接孔径与紧固件直径能保持微量间隙时，则可以不用夹具进行装合，一次成形；对导向及定位件的紧固，应以专用量具先定位再以标准工装检测。

相关标准

sj/t 31401-1994|高压开关柜完好要求和检查评定方法

dl/t 791-2001|户内交流充气式开关柜[4]选用导则

dl 404-1991|户内交流高压开关柜订货技术条件

dl/t 404-1997|户内交流高压开关柜订货技术条件

dl/t 539-1993|户内交流高压开关柜和元部件 凝露及污秽试验技术条件

tb/t 2010-1987|27.5kv交流电气化铁道开关柜技术条件

dl/t 404-2005|户内交流高压开关柜订货技术条件

本产品的加工定制是是，品牌是金山门，型号是GCK，结构形式是抽出式，额定电压是380（kV），额定频率是50（Hz），母线额定电流是50（A），产品认证是见说明