

母线槽结构_母线槽_万成电气母线槽多图

产品名称	母线槽结构_母线槽_万成电气母线槽多图
公司名称	江苏万成电气集团有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:万成 型号:OA1037
公司地址	江苏省镇江市扬中市油坊先锋创业园创业路1号
联系电话	0511-88210139

产品详情

从事电力行业的朋友对供电的传导设备一定知道很多，特别是目前比较火的母线槽。母线槽作为一种特殊的导电题，具备了很多优异的品质。所以我说母线槽确实是一款you秀的传到设备。那么，母线槽的优异之处到底表现在哪些方面呢?我们一起来看看!首先，母线槽可以承受很大的电流负荷，并且具备了很好的机械性能和电器性能。因为母线槽一般都是采用铝或者是铜制作而成的。

其次，母线槽的使用极为安全，不会发生被烧等现象。因为母线槽的外壳使用金属槽制作的，所以不容易被燃烧。这样就具备了很好的安全性。

最后，母线槽对施工和配电十分有优势，因为母线槽与传统的配电系统比较而言，具备了外形美观，占地面积少的特点。所以对于比较大型的建筑的供电工作就比较有优势。

密集型上世纪80年代中期开始，以遵义长征电气控制设备厂为代表，将导电排用绝缘材料覆盖后再与两侧紧固在一起。

绝缘材料：

聚四氟乙烯带，工作温度200度，缺点高温分解时产生使人致死的毒气（八氟异丁烯和fu光气）聚氯乙烯热缩管，质量差别极大，部分厂家采用廉价产品，实测绝缘达不到B级。

辐照交联阻燃绕带（PER）使用效果不错，工作温度150，防水性能好，有弹性，包缠比较紧密。

在二代母线演变中产生的一种特殊的母线形式，即密集型母线空气式插口。由于工艺的变化，已基本变成密集型母线密集式插口，即整体密集型母线槽。

封闭母线槽模具设计要点到底是咋样的呢？现在就让我们来看一看它的设计要点。(1)组合上模分段设计，既方便机械加工和热处理，保证封闭母线槽模具质量，同时便于上模的组装与更换。(2)合理选择主压模和副压模与下模体U形槽之间的合模间隙，间隙的大小是影响制件精度的主要因素，间隙越大，制件精度越差，但间隙太小会造成拔模困难或使制件表面产生擦痕。这里，间隙的大小是通过多次试验和修模来确定的。(3)保证封闭母线槽的模左右两处台肩和下模体U形槽顶面的高度一致是十分必要的，而且，其左右台肩圆角大小也会直接影响制件精度和质量，圆角越大或左右台肩高度不一致，压边效果就越不理想，而圆角太小会使制件表面产生较大压痕，设计中我们确定台肩圆角为R0.5。(4)下模体采用整体设计，既保证了各槽加工精度，也便于实现其换位，而且，由于下模是安装在折弯机下工作台面上，因此同时也方便其安装和更换。