

# 水阻柜维修配件兆复安MSP系列液态启动柜极板

产品名称	水阻柜维修配件兆复安MSP系列液态启动柜极板
公司名称	湖北省兆复安电气自动化科技有限公司
价格	4500.00/套
规格参数	品牌:兆复安 型号:MSP-WLS-630-400 产地:襄阳
公司地址	襄阳市樊城区中航大道南站
联系电话	0710-2572368 18271228725

## 产品详情

### 启动柜极板

#### 一、概述

MSP系列液态启动柜极板（ Starter plate ），也称“水阻柜极板”、“液阻柜极板”、“水电阻极板”、“调速柜极板”、“启动极板”、“上下极板”、“动定极板”、“动静极板”、“铜极板”、“启动柜电极”、“水阻柜电极”、“液阻柜电极”、“启动器电极”、“调速柜电极”等等。启动柜极板分为绕线启动柜极板MSP-WLS、和高压启动柜极板MSP-HLS,这两种极板结构都可应根据用户的设备定制！如果极板完全坏掉，无法测量，我公司也可以为你的宝贝量身定做！

#### 二、极板制作工艺

1、材料：动、定极板均采用紫铜板加工。

2、电极的制作使用的是气焊法（氧焊）。

所用的设备：氧气钢瓶、乙炔钢瓶、减压器（氧气表）、焊炬。

焊条选择，一般为2-3mm黄铜焊条。

#### 3、下料加工

1) 下料制作时严格按设计尺寸下料，按图纸要求保证公差。

2) 料厚 $\geq 5$ mm时，必须打50 - 55度的焊接坡口；料厚 $< 4$ mm则不需要。

3) 对焊接工件整理、校平、打磨。板面应去除污物，无折裂现象。

#### 4、电极焊接

##### 4.1 焊炬点燃与关闭

点燃时先开氧气开关，后开乙炔，关闭时先关乙炔后关氧气。

4.2 焊接中出现回火故障时，应立即关掉乙炔，再关氧气，稍停一下，再打开氧气吹去焊炬内的碳质，再打开乙炔重新点火。

4.3 气焊火焰采用中性焰，一般要求氧气和乙炔比例为1：1.2。

4.4 运条方法易采用由右向左运动的左焊法。

4.5 铜焊时允许使用硼砂。

4.6 在更换焊条或焊接因回火等原因而中断，形成接头，接头时应先用火焰将熔池周围加热，使原熔池充分熔化后再加入熔丝以得到质量好、组织致密的接头。

4.7 收尾时应减小焊炬与工件间夹角，同时增加焊接速度和加大焊丝可防止供给量、熔池扩大，得到平滑的收尾。

4.8 极板焊接既要考虑牢固，还要讲究导电性能，因此，属主导电的部位应全焊。

#### 5 电极焊接要求和处理

1) 电极焊接牢固，无烧孔，无毛刺，无焊瘤。

2) 焊道均匀美观，无烧穿、虚焊、咬边等缺陷，焊接结构牢固，焊接处的铜截面大于电极板的导电面积。

3) 极杆焊接应有足够的强度，安装后机械运动时不晃动、变形。

4) 板面和固定螺栓位置外作搪锡处理，翻砂铸造件应无气孔、沙眼。

### 三、外形参考图

#### 1、绕线起动柜极板MSP-WLS

#### 2、高压起动柜极板MSP-HLS

#### 四、 实物图1、 绕线起动柜极板MSP-WLS

#### 2、 高压起动柜极板MSP-HLS

#### 五、 订货须知

- 1、 订货的时候多拍一些图片给我看，结构复杂我们可以派人现象测量绘图；
- 2、 一些非专业厂家为了考虑成本有铝排或铁质材料焊接极板，这是觉得不允许的，铝排极板容易烧坏，铁质在电气规程中是不能作为导体材料的。
- 3、 有些厂家极板未配绝缘套管，这是不行的，一定要配绝缘套管，否则起动过程中会产出拉弧现场。