

# 母排数控加工机 鹰潭母排加工机 力建数控

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 母排数控加工机 鹰潭母排加工机 力建数控 |
| 公司名称 | 山东力建数控设备有限公司         |
| 价格   | 面议                   |
| 规格参数 |                      |
| 公司地址 | 济南市长清区平安集团工业园        |
| 联系电话 | 13256737766          |

## 产品详情

数控母排加工机加工过程中母线的选择

### 一、母排材料和形状的选择

在母排加工机中加工的母排材料有铜、铝、钢等。铜的导电率高，抗腐蚀，铝质轻、价廉。在选择母线材料时，应贯彻“以铝代铜”的技术政策，除规程只允许采用铜的特殊环境外，均应采用铝母线。钢母线用于负荷电流很小、年利用小时少的地方。

母排形状有矩形、管形和多股绞线等种类。室内电压在35kv以下，室外在10kv以下，通常采用矩形母线，因为它较实心圆母线具有冷却条件好、交流电阻率小、在相同条件下截面较小的优点。矩形母线从冷却条件、集肤效应、机械强度等因素综合考虑，通常采用高、

宽比为1/5-1/12的矩形材料。

35kV及以上的室外配电母排，一般采用多股绞线(如钢芯铝绞线)，并用耐张绝缘子。电压高于35kv的室外配电装置中，多采用圆形截面的母线，如管形母排和多芯绞线，而不采用矩形截面母排，这主要是为了防止母线发生电晕。

### 二、母排的导体材料和导体截面形状的选择

母排在经过母线加工机加工时，要注意母线的导体材料和导体截面形状的选择:

#### 1.导体材料的选择

硬母排的材料有铜、铝和钢三种。铜具有电阻率低、机械强度高、耐腐蚀性能好等特点，但铜在我国储量不多，比较贵重。铝的电导率约为铜的60%，铝焊接较为复杂，机械性能和耐腐蚀较铜差，但铝价格低、重量轻。钢价廉、机械强度高，焊接简便，但集肤效应严重，若负载工作电流则损耗太大，常用于接地网的连接线。

## 2.导体截面形状的选择

硬母排的截面形状有矩形、槽形和管形。矩形母线散热面积大，材料利用率高，承受立弯时的抗弯强度高，但集肤效应大，周围的电场很不均匀，易产生电晕，故只用于35kv及以下、持续工作电流在4000A及以下的屋内配电装置中。槽形母线集肤效应较小，冷却条件好、机械强度高，常用在35kv及以下、持续工作电流在4000A—8000A的配电装置中。管形母线的曲率半径大，材料导电利用率、散热、抗弯强度和刚度都较好，集肤效应小，可用于8000A以上的大电流母线，也可用于220kv及以上屋外配电装置作长跨距硬母排。

## 三、母排对焊接缝的部位应符合的要求

在母排加工机中加工好的母线，在对其焊接缝的部位应符合下列要求：

离支持绝缘子母排夹板边缘不小于50mm，同一片母线上应减少对接焊缝；两焊缝间的距离应不小于200mm。同相母线不同片上的直线段的对接焊缝，其错开位置不小于50mm，已焊缝处不应煨弯。

连接母排用紧固件应采用镀锌的螺栓、螺母和垫圈。当母线平置时，螺栓应由下向上贯穿，探栓长度应以能露出螺母丝扣2-3扣为宜，在其他状态下，螺母应置于维护侧，螺栓两侧均应垫有垫圈，相邻垫圈之间有3mm以上的净距，螺母侧还应装有弹簧劲困或锁紧螺母。

四、出现故障后的母排一般就不能接着继续使用了，这时必须哪会厂里经过母线加工机重新加工后方可使用，在这里介绍下母排常见的几种故障。

- 1.母排的接头由于接触不良，接触电阻增大，造成发热，严重时会使接头烧红。
- 2.母排的支持绝缘子由于绝缘不良，使母线对地的绝缘电阻降低。严重时导致闪络和击穿。
- 3.当大的短路电流通过母排时，在电动力和弧光闪络的作用下，会使母排发生弯曲、折断和烧杯，使绝缘子发生崩碎。

## 如何避免母线加工机烧毁的方法（一）

母线加工机有冲、剪、折三个加工单元，主要功能为加工不同规格的铜、铝母线，只需用相应的加工单元，就能方便、快捷的对铜、铝排进行剪切、冲孔，折平弯、立弯、压花、压平、扭麻花、压电缆接头等各种不同的加工.今天为大家介绍关于避免母线加工机烧毁的几个方法:

### 1.要让母线加工机电动机讲卫生.

电动机在运行中，若有灰尘、水渍和其它杂物进入了其内里，会形成短路媒介，可毁坏导线绝缘层，导致匝间短路，电流增大，温度升高而焚烧毁灭电动机.因为这个，应避免灰尘、水渍和其它杂物进入了电动机内里，同时还要常常给电动机的外部清洁卫生，不要让电动机的散热筋内有灰尘和其他杂物，二手母排加工机，保证电动机的散热状态令人满意.

### 2.要勤仔细查看、仔细听，闻到异味立刻停机.

仔细查看电动机有无振荡、噪声和异常气味.母线加工机电动机在运行中，特别是大功率电动机更要常常检查地脚螺钉、电动机端盖、轴承压盖等是否松弛，接地装置是否靠得住等.若发觉电动机振荡加剧，噪

声增大和显露出来异味，三合一铜母排加工机，务必尽量加快停机，检查清楚端由排除故障。

### 3.要维持母线加工机电动机的办公电流然而大.

电动机因为载荷过大，电压过低或被帮带的机械卡滞等都会导致电动机转载运行.因为这个，电动机在运行中，母排数控加工机，要注意常常检查传动装置运转是否灵活、靠得住;联轴器的齐心度是否标准;齿轮传动的灵活性等，若发觉有卡滞现象，应迅即停机排除故障后再运行.

## 母线加工机母线的导体材料和导体截面形状的选择

母线在经过母线加工机加工时，要注意母线的导体材料和导体截面形状的选择:

### 1.导体材料的选择

硬母线的材料有铜、铝和钢三种。铜具有电阻率低、机械强度高、耐腐蚀性能好等特点，但铜在我国储量不多，比较贵重。铝的电导率约为铜的60%，铝焊接较为复杂，机械性能和耐腐蚀较铜差，但铝价格低、重量轻。钢价廉、机械强度高，焊接简便，但集肤效应严重，若负载工作电流则损耗太大，鹰潭母排加工机，常用于接地网的连接线。

### 2.导体截面形状的选择

硬母线的截面形状有矩形、槽形和管形。矩形母线散热面积大，材料利用率高，承受立弯时的抗弯强度好，但集肤效应大，周围的电场很不均匀，易产生电晕，故只用于35kv及以下、持续工作电流在4000A及以下的屋内配电装置中。槽形母线集肤效应较小，冷却条件好、机械强度高，常用在35kv及以下、持续工作电流在4000A—8000A的配电装置中。管形母线的曲率半径大，材料导电利用率、散热、抗弯强度和刚度都较好，集肤效应小，可用于8000A以上的大电流母线，也可用于220kv及以上屋外配电装置作长跨距硬母线。

母排数控加工机-鹰潭母排加工机-力建数控(查看)由山东力建数控设备有限公司提供。山东力建数控设备有限公司(www.jnlijian.com)是从事“母线加工机,母线折弯机,铜排加工机,母排加工机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。