

江苏电工用铜排 南京电工用铜排市场价 【铜麒镁业导电铜排】

产品名称	江苏电工用铜排 南京电工用铜排市场价 【铜麒镁业导电铜排】
公司名称	洛阳铜麒镁业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	洛阳市宜阳县产业集聚区洛宜南路东一号
联系电话	15896624572

产品详情

镀锡铜排和裸铜排的区别

经常听到镀锡铜排，这种电工用铜排与普通的裸铜排有什么区别你知道吗？听铜麒镁业小编给您道来：

在电柜中铜排连接处一般都要做镀锡处理和压花处理或者加导电膏。空余处就有加热缩套管防护，也有些是用绝缘油漆的，用铜排主要考虑的是载流量，根据电流大小选用适合的铜排，连接处的螺丝一定要上紧，否则电流大时会出现烧熔铜排的可能。

两者区别在于：

- 1、同样的负载电流，铝排的截面积要比铜排的大，因同样的截面积时铝的载流量小于铜。
- 2、铝排的硬度不如铜，因此热稳定、动稳定性能都不如铜排。
- 3、由于上述原因，箱体尺寸都要加大。

除非用户要求，现在已不提倡用铝排。

铜排加工工艺

对于电工用铜排，精度要求是很高的，这就要求加工工艺比较细致?下面看一下专业从事铜排的铜麒镁业厂家的介绍:

铜排的划线时要根据孔的位置合理的划线,减少不必要的线条;注意手上的力度,使铜排表面没有划痕;看清图纸上所标注的尺寸,孔径大小.给铜排加工机下料时我们要根据铜排加工机规格要求下料;下料前就用卡尺测量铜排的料宽、料厚.确定符合要求之后再下料;将下好的铜排摆放整齐,以免造成划伤.铜排需要攻丝时,要确定底孔的孔径是否符合要求,再选择相应的丝锥攻丝.为钻孔时应看清铜排所档孔径的大小,采用相应大小的钻头来钻孔;铜排钻孔完毕之后应摆放整齐;作业员工在钻孔时不应戴手套,手应和钻头之间保持一定的距离,保证自身的安全.要求铜排加工机压铆嵌件的规格及压在铜排的那个表面上;在压铆机上选择合适的压力,避免将压力过大将铜排压伤;压铆机或铜排表面需保护,避免将铜排划伤、压伤.铜排要按不同厚度选用相对应的模具;在调好模具之后,一定要用废料试刀,避免不良品产生;折弯作业人员在折好后,应做自检.确定合格之后给检验员再做检验

我们在购买铜排后,就设计到验收问题了,验收可要仔细,否则出了厂后果就自负了。对于加工好的电工用铜排,需要按以下标准进行验收:

- 1.材质: 国标T2铜
- 2.含铜量: 含量99.95%左右。
- 3.铜排表面光滑平整、无裂纹、起皮、夹渣、气孔等现象。
- 4.表面光洁度3.2
- 5.尺寸偏差 $\pm 0.5\text{mm}$
- 6.直线度 2mm/m
- 7.弯曲90度表面无裂纹
- 8.硬度: HB 65
- 9.抗拉强度: 300N/mm²
- 10.密度: 20 铜排密度8.95g/cm³
- 11.电阻率: 0.017772 mm²/m