

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА АЛЮМИНИЕВОЙ ПРОДУКЦИИ В КАБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Гулина В.С.

Томский политехнический университет, г. Томск

*Научный руководитель: Плотникова И.В., к.т.н., доцент кафедры
физических методов и приборов контроля качества ТПУ*

Кабельная промышленность — одна из наиболее динамично развивающихся подотраслей машиностроения и электротехнической промышленности Российской Федерации [1].

Основой любого кабельного изделия является металлическая жила и поэтому технологический процесс производства кабельных изделий начинается с металлообработки, с процесса прокатки и волочения.

Согласно ГОСТ 22483-2012 «Жилы токопроводящие для кабелей, проводов и шнуров» жилы изготавливаются различной гибкости и делятся на 6 классов.

Жилы должны состоять из одного из следующих материалов:

- из отожженной меди с металлическим покрытием и без него;
- из алюминия и алюминиевого сплава [2].

Были получены данные по количеству перегибов отожженной алюминиевой проволоки для сечений 2,5мм² и 4мм².

Рекомендации:

1. Соблюдать технологические режимы отжига заготовки согласно карте эскизов.
2. Обеспечить каждый отжигаемый контейнер необходимым количеством этилового спирта.
3. Проверять герметичность контейнера и своевременно заменять резиновое уплотнение.
4. Своевременно проверять работу печей отжига, при необходимости проводить ремонт.

Список информационных источников

1. ГОСТ 22483-2012 Жилы токопроводящие для кабелей, проводов и шнуров/ База данных «Кодекс». – [Электронный ресурс].
2. ГОСТ 1579-93 (ИСО 7801-84) Проволока. Метод испытания на перегиб/База данных «Кодекс». – [Электронный ресурс].