

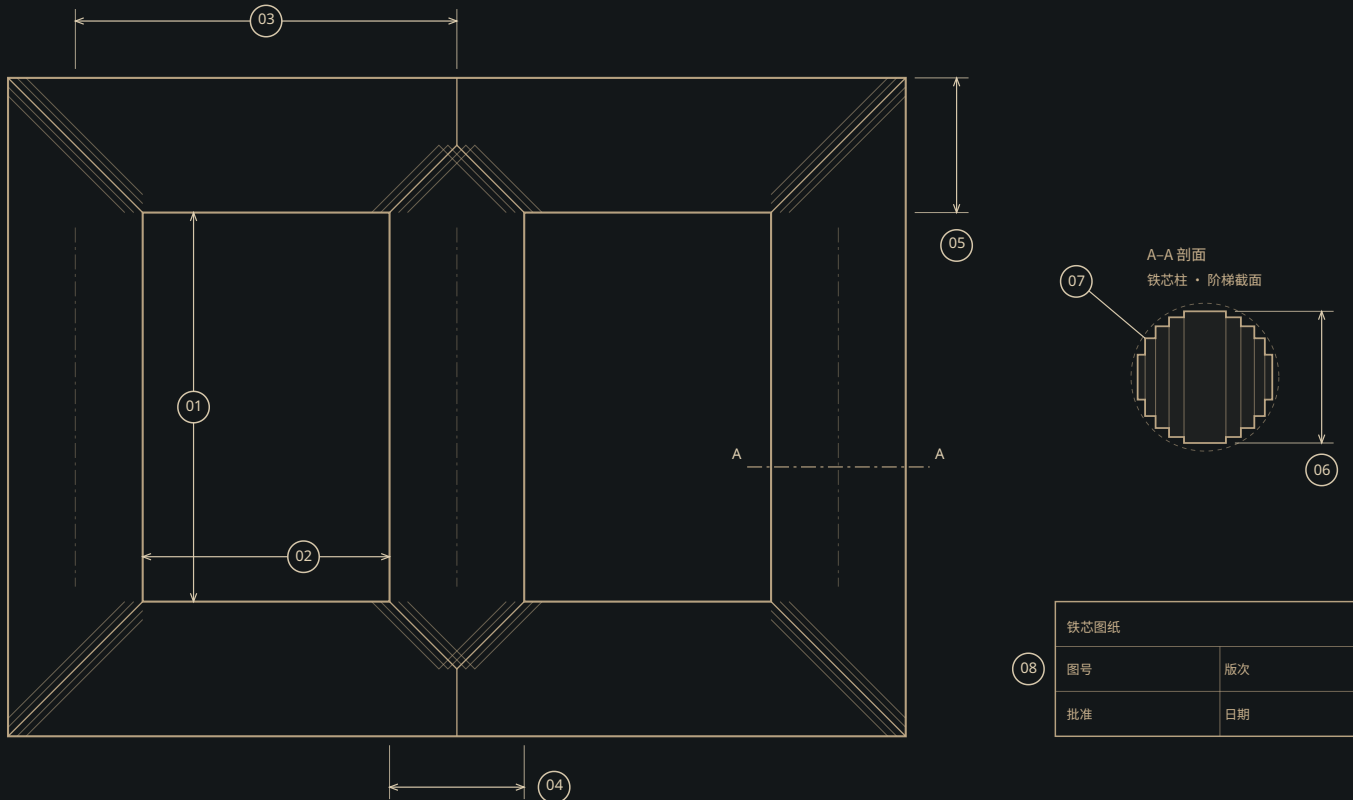


CHENFAN ELECTRIC

公司与制造能力简册

2026 · ZH-HANS

按批准图纸制造 · 三相三柱铁芯



—— 变压器铁芯 / CRGO / GOES

工厂直供 变压器铁芯 与 CRGO 硅钢。

以您的图纸为依据，从库存电工钢到单台重达 100 t 的成品铁芯，为全球变压器制造商提供配套供应。

100 t

单台铁芯制造能力

890 mm

最大横剪宽度

< 0.02 mm

毛刺高度

> 97 %

叠片系数

~3,000 t

CRGO 常备库存

~7 天

常规产品交期

从硅钢， 到铁芯。

为全球制造商提供变压器铁芯与 CRGO 硅钢。备料、精密剪切、铁芯组装及出口包装在自有工厂内形成连续、受控的生产流程。



图 01 河北雄县 — 生产厂房



图 02 办公与技术协调

Xiongxian Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

制造变压器铁芯，并供应取向电工钢，包括 CRGO 原卷、分条卷、精密剪切片、预叠片组及完整铁芯组件。

通过纵剪、自动横剪、步进搭接加工及预叠片，与铁芯组装工序衔接，可制造单台重达 100 t 的铁芯。

每份订单均以批准图纸和明确的材料规范为起点。

所在地	中国河北保定
业务范围	铁芯 · CRGO 供应与加工 · SKD / CKD
市场	中国 · 东南亚 · 非洲 · 中东 · 欧洲 · 南美洲
质量体系	ISO 9001:2015
工作语言	英语 · 中文

变压器制造商为何与我们合作

01

无贸易中间环节

您直接与负责刀片间隙和步进搭接错位量的生产人员沟通。

02

硅钢现货储备

CRGO 常备库存约 3,000 t，常规产品约一周发货。

03

重型铁芯制造能力

单台铁芯可达 100 t，已有 330 kV 等级项目交付案例。

04

记录随单提供

材料质保书 (MTC)、尺寸报告及生产照片随订单提供，而非事后补交。



制造能力

制造实力， 以数据体现。

100_t

单台铁芯制造能力

重型铁芯叠装、夹紧，并在液压翻转台上进行受控翻转。

~3,000_t

CRGO 常备库存

覆盖多种牌号与厚度，图纸确认后无需等待钢厂排产。

~1,500_{t/月}

加工产能

涵盖纵剪、横剪、预叠片及铁芯组装的加工能力。

890_{mm}

最大横剪宽度

CRGO 铁芯片自动加工；分条宽度按您的宽度表执行。

< 0.02_{mm}

毛刺高度

生产过程中检查剪切边缘状态。

> 97_%

叠片系数

在完成叠装的铁芯上测量，并按订单记录。

制造范围

材料	CRGO / GOES — 普通取向 · Hi-B 高磁感 · 激光刻痕
厚度	常规 0.18 / 0.20 mm；0.23 / 0.27 / 0.30 mm 按项目规范供应
接缝与结构	多级步进搭接 · 三相三柱 · 五柱 · 单相 · 定制结构
供货形式	分条卷 · 剪切片 · 预叠片组 · 叠装/组装铁芯 · SKD / CKD
已交付案例	330 kV 超高压 · 125 MVA 五柱 · 铁路牵引 · 电抗器及卷铁芯
交期*	常规产品约 7 天 · 15 年行业经验 · 年销售额约 3,000 万美元



* 适用于常规产品与库存牌号；具体取决于材料牌号、数量、图纸批准及生产排期。



CHENFAN ELECTRIC

联系 · Frank

frank@chenfanelectric.com · WhatsApp +86 186 1777 5005

官网

CHENFANELECTRIC.COM

页码

03 / 12

一体化生产。 六道受控工序。

每道工序完成检查后，方可进入下一道工序；全部在自有工厂内完成，不外包加工。



材料控制

牌号 · 厚度 · 卷号 · MTC

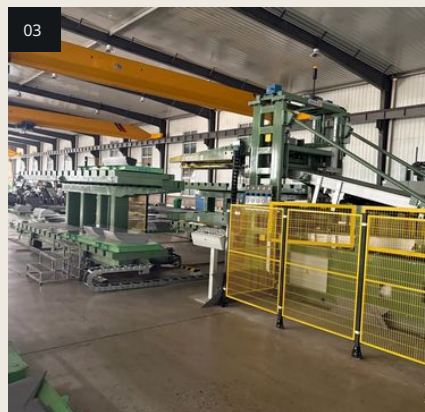
投产前，按采购规范核材料。



精密纵剪

带宽 · 边缘质量

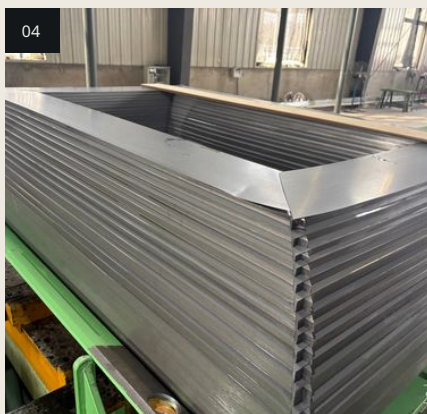
原卷按宽度表规定的尺寸进行分条。



步进搭接横剪

长度 · 角度 · 孔位

自动横剪线完成斜角剪切、冲孔及冲缺口。



预叠片

片组数量 · 顺序 · 标识

按已下达的接缝搭接顺序清点并分组叠片。



铁芯组装

步进错位量 · 窗口 · 夹紧

叠装、找正并夹紧，单台铁芯可达 100 t。



检验与包装

几何尺寸 · 叠片系数 · 记录 · 固定

核对记录，实施运输防护与固定。

现场生产设备

纵剪线 · 变压器铁芯片自动横剪线 · 预叠片工位 · 配备液压翻转台的铁芯组装工位 · 独立分条卷自动包装线。

先确定规范， 再选择硅钢。

牌号与厚度依据变压器设计确定，包括空载损耗目标、磁通密度及项目规范。

牌号	普通取向 GOES · Hi-B 高磁感 · 激光刻痕
常规厚度	0.18 · 0.20 mm
项目指定厚度	0.23 · 0.27 · 0.30 mm
供应	原卷 · 分条卷 · 剪切片
可追溯性	牌号 · 厚度 · 卷号 · MTC



图 03 CRGO 常备库存 — 多牌号合计约 3,000 t

< 0.02_{mm}

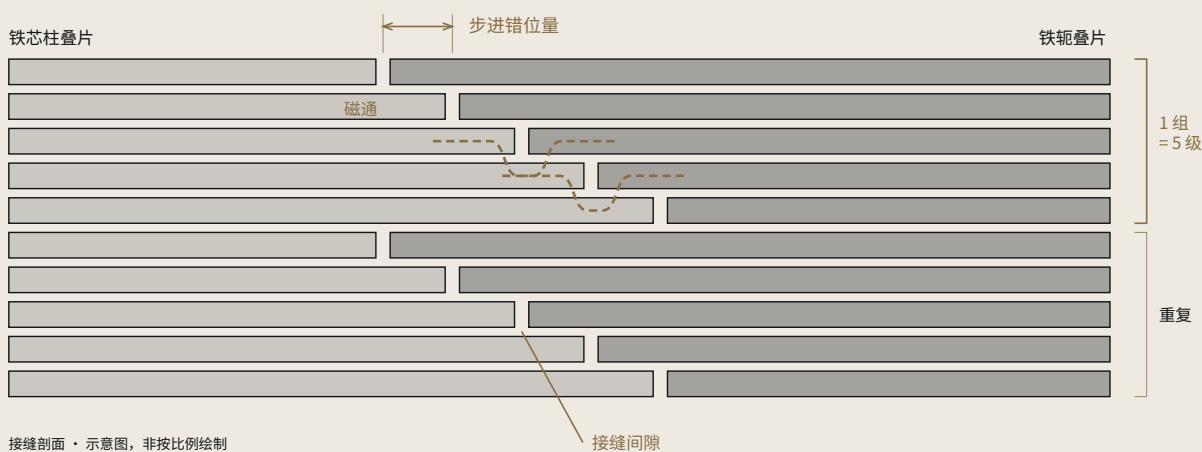
保护绝缘涂层，减少片间电流通路及局部热点。

毛刺高度 — 剪切边缘

> 97 %

保证设计所依据的铁芯有效截面积。

叠片系数 — 完成叠装状态



材料质保书与成品铁芯性能

钢厂质保书用于材料验收。铁芯几何结构、接缝及组装同样影响最终磁路性能；铁芯试验应另行约定测试条件。

变压器铁芯

油浸式与干式。 从配电到电力变压器。

配电与电力描述应用类别；油浸式与干式描述变压器结构。这四种组合所需的铁芯，均按批准图纸制造。



油浸式 · 电力变压器

叠装铁芯，装配夹件

多级步进搭接；绕组、油箱与夹件接口按图纸执行。



干式

树脂浇注及 VPI 变压器铁芯

控制铁芯窗口尺寸，以满足后续绕组装配工艺。

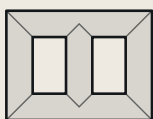


配电与电力

三柱与五柱铁芯

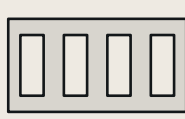
覆盖批量配电铁芯至重型电力变压器铁芯。

铁芯结构与特种铁芯



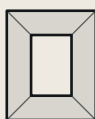
三相三柱

叠片式，多级步进搭接



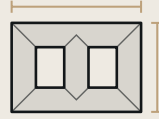
三相五柱

降低铁轭高度



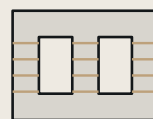
单相

按项目确定窗口布局



定制结构

按您的图纸制造



电抗器铁芯

墨西哥 · 巴西



卷铁芯

电网客户批量项目

几何依据。在下达剪切计划前，确认窗口高度与宽度、柱中心距、芯柱与铁轭宽度、叠厚、步进结构及图纸版次。

图纸格式。PDF、DWG 或 DXF，注明图号、版次与单位。客户图纸严格保密，绝不用干公开营销。



单台铁芯制造能力

100t

大型电力铁芯， 按项目统筹交付。

制造前，将几何尺寸、组装稳定性、吊装、临时支撑、包装及运输作为一个整体项目进行评审。

01

组装稳定性

安排合理装配顺序，确保铁芯自重作用下的芯柱对齐及窗口尺寸稳定。

02

受控翻转

使用液压翻转台完成重型铁芯的叠装、夹紧与翻转。

03

吊装规划

转移前明确吊点、支撑加固及移动路线。

04

运输固定

依据成品结构与运输路线制定包装及固定方案。



已交付大型铁芯案例

330 kV

超高压变压器铁芯 · 三相、多级步进搭接 · 整体组装

PRJ-01

125 MVA

五柱电力变压器铁芯 · 整体组装

PRJ-02

63 MVA

预叠铁芯片组 · 出口项目

PRJ-04

40 MVA

三相三柱，步进搭接 · 装配框架

PRJ-09

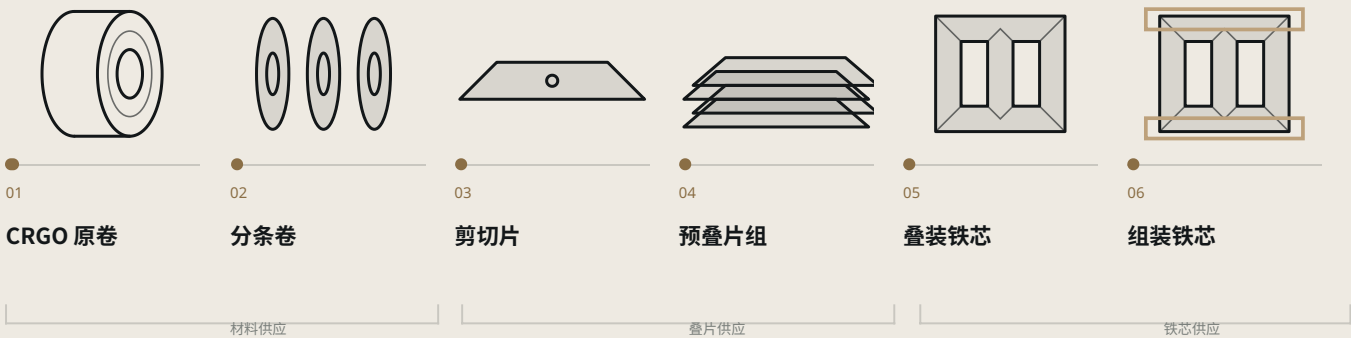
31.5 MVA

阶梯形芯柱，多级步进搭接 · 整体组装

PRJ-10



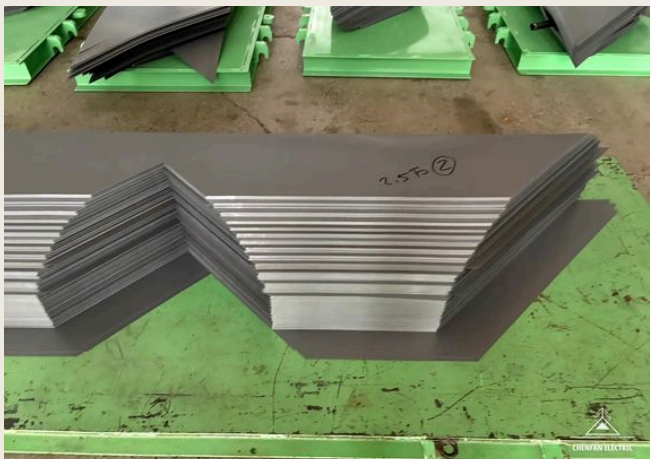
选择所需的 交付完成程度。



CRGO 分条卷

牌号、厚度与带宽按您的要求执行，并通过独立自动包装线进行防护包装。

宽度	按宽度表及公差要求
厚度	0.18 – 0.30 mm
标识	卷材标签 + MTC



剪切片与预叠片组

按下达的步进搭接顺序加工芯柱片与铁轭片，清点、标识并分组，供您的叠装线使用。

剪切宽度	最大 890 mm
接缝	多级步进搭接
毛刺	< 0.02 mm

组装铁芯 在您的工厂装配绕组；按订单要求配装夹件。	预叠片组 清点并标识的片组，供具备叠装线的工厂使用。	SKD 适用于大型或超尺寸铁芯的半散装成套件。	CKD 带标识的全散装叠片套件，用于满足本地化组装要求。
-------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	--

项目案例

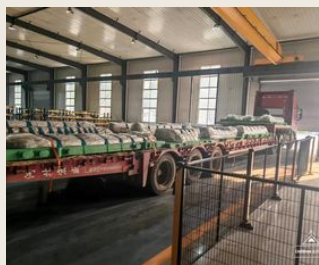
13 项已交付案例。 统一按图纸组织生产。



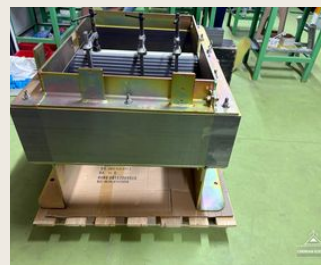
PRJ-01
330 kV 超高压变压器铁芯



PRJ-03
铁路牵引铁芯 · 中国



PRJ-04
63 MVA 预叠片组



PRJ-05
电抗器铁芯 · 墨西哥



PRJ-06
配电铁芯 · 东南亚



PRJ-08
电抗器铁芯 · 巴西



PRJ-12
电力变压器铁芯 · BTW



PRJ-13
干式铁芯 · XD

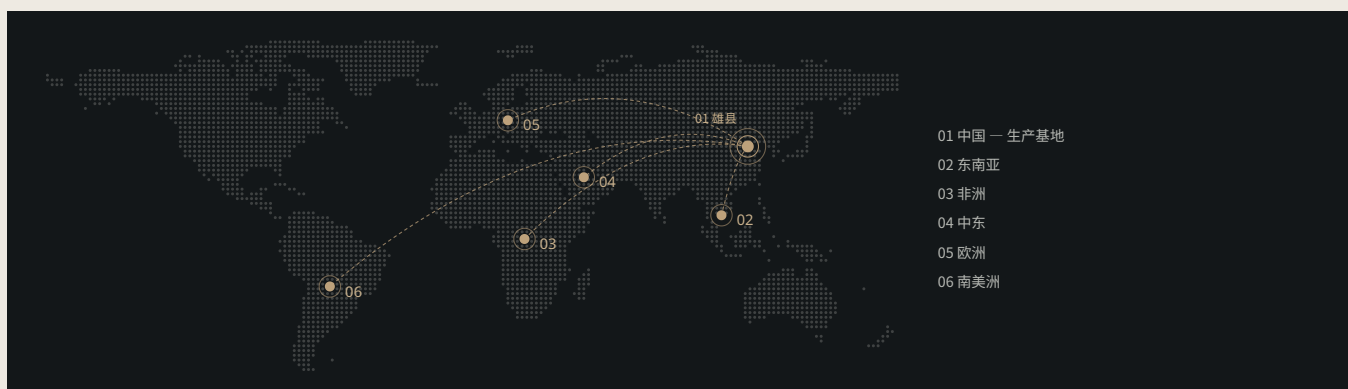
客户案例

BTW | XD | CEE

具有向大型国有及国际电力设备集团供货的经验。

CRGO 材料来源

**Baosteel | Shougang | Hongwang |
Baotou Weifeng | Nippon Steel | POSCO |
thyssenkrupp**



过程检验， 包装作为最后一道工序。

01	02	03	04	05
来料检验	过程检验	叠装与组装	最终核验	项目记录
按采购规范核查牌号、厚度、卷号与 MTC。	逐批检查宽度、长度、角度、孔位、毛刺及涂层。	检查片数、步进错位量、窗口及夹件接口。	核验几何尺寸、叠片系数、表面及标识。	尺寸记录、照片及约定文件。

ISO 9001:2015	钢厂材料质保书	尺寸报告	生产照片	包装记录	符合性证书
现场见证 · 远程视频 · 第三方					



01 防护

根据产品、季节及海运路线配置防潮层、干燥剂与护边。



02 固定

合理选配框架、包装箱与绑扎，确保受载时铁芯几何结构稳定。



03 装载

根据重量与重心规划吊装方式，并选择集装箱或框架箱。

运输	海运 · 必要时空运 · 按目的地要求固定
单证	装箱单 · 商业发票 · 原产地证 · MTC 文件包
贸易术语	EXW · FOB · CIF — 报价中注明指定地点或港口

询价初审关键参数表

技术规格汇总。

材料	
类型	CRGO / GOES
牌号	普通取向 · Hi-B 高磁感 · 激光刻痕
厚度	0.18 / 0.20 mm; 0.23–0.30 按项目要求
库存	常备库存约 3,000 t
标准	GB/T 2521.1 · IEC 60404-8-7
可追溯性	牌号 · 厚度 · 卷号 · MTC

铁芯	
应用	配电 · 电力 · 油浸式 · 干式
结构	三柱 · 五柱 · 单相 · 定制
接缝	多级步进搭接
最大重量	单台铁芯 100 t
案例	330 kV 超高压 · 125 MVA 五柱
特种铁芯	电抗器 · 卷铁芯 · 铁路牵引

加工	
横剪宽度	最大 890 mm
毛刺高度	< 0.02 mm
叠片系数	> 97 %
产能	~1,500 t / 月
纵剪	按宽度表进行纵向分条
剪切	自动横剪 · 多级步进搭接

供应	
形式	分条卷 · 叠片 · 片组 · 铁芯
成套件	SKD · CKD
交期	常规产品约 7 天
条款	EXW · FOB · CIF
记录	MTC · 尺寸报告 · 照片 · 符合性证书
包装	防潮层 · 护边 · 固定

质量管理体系

ISO 9001:2015

证书编号

3050260312122Q · 有效期至 2029 年 3 月 11 日

案例

BTW · XD · 中国电气装备集团（CEE）

☐ 营业执照

☐ 设备清单

☐ MTC 样本文件包

☐ 专利证书

☐ 项目案例清单

☐ 包装标准



技术评审

发送图纸， 我们反馈评审结果。

首次回复包含制造可行性、供货范围、价格及排期。尚未确定的项目可注明待定；投产前，我们将反馈需澄清的技术问题。

01 铁芯图纸 — PDF / DWG / DXF、版次	02 额定容量与电压等级	03 CRGO 牌号与厚度，或损耗目标	04 供货形式 — 铁芯、片组、叠片、SKD / CKD
05 数量及后续批次	06 目的港与贸易术语	07 包装与卸货限制	08 要求交货日期

Frank

商务 / 技术协调

WHATSAPP

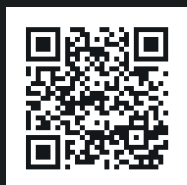
+86 186 1777 5005

电子邮箱

frank@chenfanelectric.com

ZALO · LINE

+86 198 0162 8861 · chenfan618



扫码 · Frank 的 WhatsApp

Nancy

销售 / 客户支持

WHATSAPP

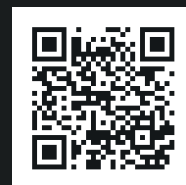
+86 138 3309 9713

电子邮箱

Nancy@chenfanelectric.com

ZALO

+86 150 9771 3755



扫码 · Nancy 的 WhatsApp

工厂

Xiongxin Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.雄县工业园区 B-2
中国河北省保定市

官网

www.chenfanelectric.com

在线查看完整产品与能力目录、项目清单及技术资料库。英语 · 中文。



在线询价

**从硅钢，到铁芯。****CHENFAN ELECTRIC**

联系 · Frank

frank@chenfanelectric.com · WhatsApp +86 186 1777 5005

官网

CHENFANELECTRIC.COM

页码

12 / 12