

ICS 29.240.20

K 47

备案号: 60045-2017

DL

中华人民共和国电力行业标准

DL/T 768.3 — 2017

代替 DL/T 768.3 — 2002

电力金具制造质量 第 3 部分: 冲压件

**Manufacture quality specification for electric power fittings
Part 3: Power fittings stampings**

2017-08-02 发布

2017-12-01 实施

国家能源局 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 材料.....	1
4 尺寸.....	1
5 技术要求.....	2
6 检验.....	2
7 标志与包装.....	2

前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

DL/T 768《电力金具制造质量》分为7个部分：

- 可锻铸铁件；
- 黑色金属锻制件；
- 冲压件
- 球墨铸铁件；
- 铝制件；
- 焊接件；
- 钢铁件热镀锌层。

本标准为 DL/T 768 的第3部分。

本标准是对 DL/T 768.3—2002 进行的修订，与 DL/T 768.3—2002 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 增加了范围的部分内容；
- 明确了技术要求及检验的规定；
- 增加了冲压件根据材质需要需进行热处理等要求。

本标准实施后代替 DL/T 768.3—2002。

本标准由中国电力企业联合会提出。

本标准由全国架空线路标准化技术委员会（SAC/TC202）归口并解释。

本标准主要起草单位：中国电力科学研究院，辽宁锦兴电力金具科技股份有限公司，永固集团股份有限公司。

本标准参加起草单位：中国能源建设集团南京线路器材有限公司、成都电力金具总厂、四平线路器材厂、江苏捷凯电力器材有限公司。

本标准主要起草人：李宝强、郑晓超、周立宪、杜卓、陈宁、熊维持、陈文洋，徐有岩、刘长青、孙宝东。

本标准在执行过程中的意见或建议反馈至中国电力企业联合会标准化管理中心（北京市白广路二条一号，100761）。

电力金具制造质量 第3部分：冲压件

1 范围

本标准规定了电力金具冲压件的材料、尺寸、技术要求、检验及标志与包装。
本标准适用于电力金具冲压件的制造和检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 2314 电力金具通用技术条件
- GB/T 2317.1 电力金具试验方法 第1部分：机械试验
- GB/T 2317.4 电力金具验收方法 第4部分：验收规则
- DL/T 768.7 电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层

3 材料

- 3.1 冲压件所用材料应符合产品图样及相关的材料标准要求。材料需要代用时，必须经过技术部门批准。
- 3.2 冲压件原材料应有生产厂家的质量合格证明，冲压件生产厂家可以按需要进行复检。复检项目为外观与尺寸检验、力学性能检验（抗拉强度、断后伸长率）及化学成分分析。

4 尺寸

- 4.1 冲压件尺寸应符合按规定程序批准的产品图样和技术文件的要求。
- 4.2 冲压件未注尺寸偏差的极限偏差应符合表1的规定。
- 4.3 弯曲处的板件宽度尺寸极限偏差应符合表1的规定。

表1 未注尺寸偏差的极限偏差 mm

基本尺寸 b 材料厚度	b≤10	10<b≤25	25<b≤50	50<b≤100	100<b≤200	200<b≤400	b>400
≤4	±0.80	±0.90	±1.00	±1.20	±1.50	±1.90	±0.006b
>4	±0.90	±1.00	±1.20	±1.50	±1.90	±2.40	±0.008b

- 4.4 冲压件对称的两挂轴或两挂耳孔的同轴度公差应符合表2规定。

表2 同轴度公差 mm

最大开档距离 c	c≤10	10<c≤30	30<c≤60	60<c≤100	c>100
同轴度公差	φ1.5	φ2.0	φ2.6	φ3.3	φ4.2

- 4.5 冲压件对称形状的槽、孔及圆弧对外形中心线对称度公差应符合表3的规定。

表 3 对称度公差 mm

基本尺寸 b	$b \leq 18$	$18 < b \leq 50$	$50 < b \leq 120$	$120 < b \leq 250$	$250 < b \leq 500$	$500 < b \leq 800$	$b > 800$
对称度公差	0.5	0.8	1.2	1.7	2.3	3.0	$0.005b$

4.6 冲压件产品检测，内形以小端面为准，外形以大端面为准。

4.7 热镀锌冲压件的所有尺寸是指镀锌后的尺寸。

5 技术要求

5.1 制造规范

- 5.1.1 冲裁件的剪切断面斜度偏差应小于板厚的 1/10。
- 5.1.2 板厚大于 12mm 时，受力部位的孔不应直接冲制。
- 5.1.3 管件弯曲后，管径变形量应控制在管径的±3%以内，且不大于 5mm。
- 5.1.4 金属部件的弯曲加工应在热镀锌前进行。
- 5.1.5 钢板的弯曲和扭曲加工应为热成型，在弯曲和扭曲成形操作的全过程中，工件应保持技术文件规定的温度，操作完毕后在空气中冷却。
- 5.1.6 冲压件弯曲的曲率半径与板厚或棒材直径之比在 1~2.5 时，应采用热成型，大于 2.5 时可以采用冷成型。
- 5.1.7 根据冲压件材料的需要，应按图样及技术文件要求进行热处理。

5.2 外观质量

- 5.2.1 冲压件的剪切、压型和冲孔不允许有毛刺、开裂和叠层等缺陷。
- 5.2.2 冲压件表面应无起泡、无锈蚀斑点、无油污及其他夹杂物存在。
- 5.2.3 热弯件不允许有过烧、叠层、局部烧熔及氧化皮存在。
- 5.2.4 电气接触面应平整、光洁，不允许有毛刺或超过板厚极限偏差的碰伤、划伤、凹坑及压痕等缺陷。

6 检验

- 6.1 冲压件机械强度应符合 GB/T 2317.1 的规定。
- 6.2 冲压件镀锌质量应符合 DL/T 768.7 的规定。
- 6.3 冲压件的检验应符合 GB/T 2317.4 的规定。

7 标志与包装

- 7.1 电力金具铸件产品标识必须按照标准和图样的规定，做出清晰的永久性标志，位置和字体应符合图样和工艺要求，标识凹字不影响产品强度，标识凸字不影响装配连接。
- 7.2 冲压件金具的标志与包装应符合 GB/T 2314 的规定。

中 华 人 民 共 和 国
电 力 行 业 标 准
电力金具制造质量
第 3 部分：冲压件
DL/T 768.3—2017
代替 DL/T 768.3—2002

*

中国电力出版社出版、发行
(北京市东城区北京站西街 19 号 100005 <http://www.cepp.sgcc.com.cn>)
北京传奇佳彩印刷有限公司印刷

*

2018 年 6 月第一版 2018 年 6 月北京第一次印刷
880 毫米×1230 毫米 16 开本 0.25 印张 6 千字
印数 001—200 册

*

统一书号 155198·621 定价 9.00 元

版 权 专 有 侵 权 必 究
本书如有印装质量问题，我社发行部负责退换

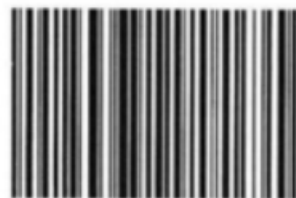


中国电力出版社官方微信



电力标准信息微信

为您提供 最及时、最准确、最权威 的电力标准信息



155198.621