

漆包绕组线试验仪器设备检定方法
急拉断试验仪

JB/T 4279.5-94

代替 JB 4279.5-86

1 主题内容与适用范围

本标准规定了漆包圆线急拉断试验仪的检定项目与技术要求、检定用器具、检定方法和检定结果及处理。

本标准适用于漆包圆线急拉断试验仪的检定。

2 引用标准

JB/T 4279.1 漆包绕组线试验仪器设备检定方法 总则

3 检定项目与技术要求

3.1 两夹具的起始距离应为 250 ± 1 mm。

3.2 急拉试样时, 试样不应有打滑移动现象。

3.3 急拉速度应大于 2 m/s。

4 检定用器具

4.1 游标卡尺, 300 mm, 分度值 0.02 mm; 或钢皮尺。

4.2 Q-1 漆包线测试仪器检测仪。

5 检定方法

5.1 用游标卡尺测量两夹具起始距离。

5.2 用导体标称直径为 0.05 mm 和 1.0 mm 的试样进行急拉试验, 检查试样是否有打滑移动现象。

5.3 测定急拉速度。

5.3.1 测定是在试验仪空载(无试样)的情况下进行。

5.3.2 测量急拉速度

a. 将一条 10 ± 0.1 mm 宽金属片固定于活动夹具上。急拉时, 在金属片遮住光照期间, 脉冲信号通过光电控制器输出。脉冲数 n 由 Q-1 漆包线测试仪器检测仪测定。

b. 在活动夹具移动行程的起始、中间、终止附近位置上各测量 3 次。

5.3.3 计算急拉速度

a. 计算每个测量位置上每次测量的急拉速度:

$$V = 1000/n$$

式中: V ——急拉速度, m/s;

n ——Q-1 漆包线测试仪器检测仪读数。

b. 计算出每个测量位置上 3 个计算值的平均值;

c. 急拉速度取 3 个平均值中的最大值。

5.3.4 测量中应注意避免由于电气干扰造成的 Q-1 漆包线测试仪器检测仪的计数误差。

6 检定结果的处理

6.1 经检定合格的漆包圆线急拉断试验仪发给检定证书,不合格的发给检定结果通知书,检定证书及检定结果通知书封面式样见 JB/T 4279.1 附录。

6.2 漆包圆线急拉断试验仪的检定周期一般定为 2 年。

附加说明:

本标准由机械工业部上海电缆研究所提出并归口。

本标准由机械工业部上海电缆研究所等起草。

本标准主要起草人祝兵。

www.bzxz.net

免费标准下载网