

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4279.8 - 1994

---

### 漆包绕组线试验仪器设备检定方法 软 化 击 穿 试 验 仪

1994-12-09 发布

1995-06-01 实施

---

中华人民共和国机械工业部      发 布

漆包绕组线试验仪器设备检定方法  
软化击穿试验仪

代替 JB 4279.8 - 1986

1 主题内容与适用范围

本标准规定了漆包圆线软化击穿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软化击穿试验仪的检定。

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 漆包圆线软化击穿试验仪加热模具尺寸为100 mm×100 mm×70 mm,允许误差±1 mm。模具材料采用黄铜。
- 3.2 试验仪加热模具两个线槽应垂直,其交角为 $90^{\circ}\pm 5^{\circ}$ 。
- 3.3 两试样间的试验电压,应为交流 $100\pm 10$  V。
- 3.4 两试样间通过 $5\pm 0.5$  mA 电流时,试验仪应发出软化击穿信号。
- 3.5 试样间短路电流,应不大于 50 mA。
- 3.6 试验仪的指示温度与试样交叉点的实际温度之差,应不大于 2℃。
- 3.7 试验仪计时装置 120 s 的允许误差为±5 s。
- 3.8 负荷与允许误差符合表 1 规定

表 1										N
负 荷	0.25	0.40	0.70	1.25	2.20	4.50	9.00	18.00	36.00	70.00
误 差 ±	0.02	0.02	0.02	0.05	0.05	0.10	0.20	0.50	1.00	1.00

4 检定用器具

- 4.1 量角器。
- 4.2 游标卡尺, 125 mm, 分度值 0.02 mm。
- 4.3 交流电压表, 1.5 级。
- 4.4 交流毫安级, 1.5 级。
- 4.5 热电偶, 经检验过的偶丝直径为 0.5 mm、结点直径不大于 2.0 mm 的镍络—铜镍(康铜)、镍络—镍硅或其分材料热电偶。
- 4.6 直流数字电压表, 允许测量误差为±0.05%, 当采用镍络—铜镍(康铜)热电偶时, 数字电压表的分辨力不低于 10 μV; 采用其他热电偶时, 数字电压表分辨力不低于 1 μV。
- 4.7 秒表, 分度值 0.1 s。
- 4.8 架盘天平与案秤, 天平分度值 1 g; 案秤分度值 5 g。
- 4.9 可变电阻器。

## 5 检定方法

### 5.1 一般检查

5.1.1 试验仪处于水平位置。

5.1.2 两试样放入线槽内，放下压杆。检查试样交叉点是否位于压杆下。

5.2 用游标卡尺测量加热模具的尺寸。

5.3 用量角器检查两线槽的交角。

5.4 用交流电压表测量试验电压。

5.5 将可变电阻器与交流毫安表串接在两试验电极之间，逐渐调小电阻器的阻值，在试验仪发出击穿信号时，检查电流表示值。

5.6 两试验电极间接入交流毫安表，检查短路电流。

5.7 将试验仪调整到规定温度。进入恒温状态后将热电偶放在两试样交叉点上，放下压杆，检查两试样交叉点的温度与试验仪的指示温度之差。

5.8 用秒表测量试验仪的计时装置 120 s 的误差。

5.9 用天平和案秤测量负荷。

## 6 检定结果的处理

6.1 检定合格的漆包圆线软化击穿试验仪发给检定证书，不合格的发给检定结果通知书。检定证书和检定结果通知书封面式样见 JB/T 4279.1 附录。

6.2 漆包圆线软化击穿试验仪初次检定按全部检定项目进行，周期检定只需对本标准第 5.4、5.5、5.7 和 5.8 条规定的项目进行检定。

6.3 漆包圆线软化击穿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。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
漆包绕组线试验仪器设备检定方法  
软 化 击 穿 试 验 仪  
JB/T 4279.8 - 1994

\*

机械科学研究院出版发行  
机械科学研究院印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 X/X 字数 XXX,XXX  
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷  
印数 1 - XXX 定价 XXX.XX 元  
编号 XX - XXX

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>