

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5896—1991

常用绝缘子 术语

1991-10-24 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

常用绝缘子 术语

1 主题内容与适用范围

本标准规定了绝缘子的常用术语,是 GB 2900.8 和 GB 2900.19 的补充。

本标准主要适用于交、直流电力系统用的绝缘子,侧重于绝缘子制造行业常用的术语,可供制订标准、编订技术文件、编写和翻译专业手册、教材和书刊使用。

2 引用标准

GB 2900.1 电工名词术语 基本名词术语

GB 2900.8 电工名词术语 绝缘子

GB 2900.19 电工名词术语 高电压试验技术和绝缘配合

3 一般术语及产品名称**3.1 一般术语****3.1.1 绝缘子 insulator¹⁾**

注: 1) 本条术语词条及解释来自 GB 2900.8。

用来支持导体并使其绝缘的器件。

曾称:碍子,隔电子。

3.1.2 瓷绝缘子 ceramic insulator

绝缘件由瓷材料制造的绝缘子。

3.1.3 玻璃绝缘子 glass insulator

绝缘件由玻璃材料制造的绝缘子。

3.1.4 钢化玻璃绝缘子 toughened glass insulator**3.1.5 退火玻璃绝缘子 annealed glass insulator****3.1.6 有机材料绝缘子 organic material insulator**

绝缘件由有机材料制造的绝缘子。

3.1.7 户外绝缘子 outdoor insulator

设计用于大气压力下周围空气中并暴露在户外大气条件下的绝缘子。

3.1.8 户内绝缘子 indoor insulator

设计用于大气压力下周围空气中但不暴露在户外大气条件下的绝缘子。

3.1.9 半导电釉绝缘子 insulator with semiconducting glaze

绝缘件整个表面覆盖有半导电釉的绝缘子。

3.1.10 电除尘器绝缘子 insulator for electrostatic filters

设计用于电除尘器的绝缘子。这种绝缘子通常在较高的温度下运行。

3.1.11 电力机车绝缘子 insulator for electric locomotive

设计用于电力机车上的绝缘子。

3.1.12 直流绝缘子 d. c. insulator

设计用于直流电压下运行的绝缘子。3.1.13 交流绝缘子 a. c. insulator

设计用于交流电压下运行的绝缘子。

3.2 套管产品名称

3.2.1 对夹式套管 divided insulator

一种出线套管，它由上、下两部分绝缘套组成，其一部分穿过箱壳插入另一部分的孔内，电器箱壳靠穿过孔内的导电杆二端螺母压紧固定在上、下二部分的卡台夹持面间。

3.2.2 电器套管 apparatus bushing

电器用套管。如变压器、开关、电容器、互感器和电抗器等电器用引出线套管。

3.2.3 电器瓷套管 ceramic apparatus bushing

3.2.4 变压器套管 transformer bushing

变压器引出线用套管。

3.2.5 开关套管 switchgear bushing

开关设备用套管。如断路器、隔离开关用套管。

3.2.6 断路器套管 circuit-breaker bushing

断路器引出线用套管。

3.2.7 电容器套管 capacitor bushing

电容器引出线用套管。

3.2.8 穿墙套管 wall bushing

穿过建筑物墙壁的套管。

3.2.9 穿墙瓷套管 ceramic wall bushing

3.2.10 户内穿墙瓷套管 indoor ceramic wall bushing

3.2.11 户外穿墙瓷套管 outdoor ceramic wall bushing

3.2.12 户外—户内穿墙瓷套管 outdoor-indoor ceramic wall bushing

3.2.13 油浸纸[胶(粘)纸]电容套管 oil impregnated paper[resin bonded paper]capacitance graded bushing

3.2.14 完全浸油套管 oil-oil bushing

两端均浸入绝缘油中的套管。

3.2.15 浸油气套管 oil-gas bushing

一端浸入绝缘油中另一端浸入不同于周围空气的绝缘气体中的套管。

3.3 线路绝缘子产品名称

3.3.1 悬垂绝缘子组 suspension insulator set

完整地带有能在其下端悬挂单根或多根线路导线的金具的一种绝缘子组。

3.3.2 耐张绝缘子组 tension insulator set

完整地带有能保证张紧单根或多根线路导线的金具的一种绝缘子组。

3.3.3 跳线绝缘子组 jumping insulator set

在耐张塔中悬挂跳线的绝缘子组，此跳线系指二端的耐张绝缘子组张紧的导线的连接线。

3.3.4 盘形(悬式)[棒形悬式]绝缘子串

同义词：盘形(悬式)[长棒形]绝缘子串 cap and pin [long rod] insulator string

3.3.5 盘形(悬式)瓷[玻璃]绝缘子 ceramic [glass] cap and pin insulator

3.3.6 耐污(型)盘形(悬式)瓷[玻璃]绝缘子 antipollution-type ceramic [glass] insulator of the cap and pin type

3.3.7 瓷横担绝缘子 ceramic cross-arm(insulator)

3.3.8 架空地线盘形(悬式)绝缘子 cap and pin insulator for ground overhead lines

架空绝缘地线绝缘和支持用的盘形(悬式)瓷[玻璃]绝缘子。通常它由绝缘部件和保护间隙二部分组成。保护间隙由通过螺栓坚固在绝缘部件上的电极构成。

3.3.9 牵引绝缘子 traction insulator

用作架空电力牵引线路可挠或刚性支持物的绝缘子。

3.4 变电所绝缘子产品名称

3.4.1 支柱瓷绝缘子 ceramic post insulator

3.4.2 耐污(型)支柱绝缘子 antipollution-type post insulator

3.4.3 (支柱)绝缘子柱 (post) insulator stack

由二个或多个元件装配成的支柱绝缘子。

3.4.4 外胶装支柱绝缘子 post insulator with external fittings

3.4.5 内胶装支柱绝缘子 post insulator with internal fittings

3.4.6 联合胶装支柱绝缘子 post insulator with internal and external fittings

3.4.7 棒形支柱绝缘子 solid-core post insulator

3.4.8 针式支柱绝缘子 pedestal post insulator

3.4.9 操作绝缘子 operating insulator

用来传送电器中处于不同电位的各部件间运动的绝缘子。

3.4.10 瓷[玻璃、有机材料]套 ceramic[glass,organic material]envelope

4 结构要素、零部件、材料和工艺

4.1 结构设计参数和要素

4.1.1 绝缘子伞(裙) shed of an insulator¹⁾

绝缘子杆体上突出的用来增加爬电距离的绝缘部分。伞可以是光滑的,伞下表面也可以具有一个或多个棱。

注:1) 本条术语词条及解释来自 GB 2900.8。

4.1.2 棱 rib

在绝缘子杆体上或伞下表面设置的环状突出部分。

当绝缘子直立安装时,由于棱的下表面是从棱的边缘向下倾斜至杆体的,因此下雨时雨水会从上表面向下流向杆体表面。

4.1.3 伞倾角 inclination of shed

伞的上表面或下表面对水平面的倾斜角度。

4.1.4 伞伸出 shed overhang

伞从绝缘子杆体水平伸出的长度。

4.1.5 伞(间)距 spacing of shed

相同直径的相邻两伞二对应点间距离。

4.1.6 普通伞 normal shed

通常应用的具有滴水缘的伞,其下表面没有棱。

4.1.7 开放伞 shed without dropping-edge;acrofoil shed

没有滴水缘且下表面无棱的伞。

4.1.8 带棱伞 underrid shed

伞下表面设置有棱的伞。

4.1.9 大小伞 alternating shed

按一定规律间隔布置的大伞与小伞。

4.1.10 滴水缘 dropping-edge

伞的边缘能使降落的雨水沿其下缘滴落的部位。此部位呈环状。

4.1.11 分水伞 water[shield]shed

为防止由于落下的雨水使伞桥接而设置的比其它伞直径大得多的绝缘或金属伞。

4.1.12 线槽 conductor groove

绝缘件安装导线的凹槽部位。绝缘件顶部的线槽称顶槽 (top groove), 侧面部分的线槽称侧槽 (side groove)。

4.1.13 胶装部位 cementing surface

绝缘件与金属附件胶装的表面部位。此部位应进行特殊处理, 如上砂、滚花、刻槽或制成波纹状等, 以使金属附件牢固地附着。

4.1.14 装烧部位 setting surface

瓷件上供焙烧时坯件站立或与垫板接触的部位。此部位一般不上釉。

4.2 零部件

4.2.1 瓷件 ceramic insulator part

4.2.2 玻璃件 glass insulator part

4.2.3 金属附件 metal fitting

金属材料制作的附件。

4.2.4 帽(对悬式绝缘子) cap

悬式绝缘子顶部的金属附件。悬式绝缘子帽按联接结构型式不同可分为:

球型帽——具有球窝连接结构的帽;

槽型帽——具有槽型连接结构的帽。

4.2.5 脚 pin

固定到针式和盘形(悬式)绝缘子绝缘件孔内的金属附件。针式绝缘子脚在绝缘件孔内的固定可以是可拆卸的(可拆脚), 也可以是不可拆卸的(固定脚), 按其形状和使用情况可分为直脚、弯脚、木担直脚等。

4.2.6 法兰 flange

4.2.7 导电杆 current-carrying conductor

4.2.8 驼背销 split pin

4.3 材料和工艺

4.3.1 电瓷材料 ceramic insulating material for electrical applications; electrical porcelain

电工用的陶瓷绝缘材料, 常用的为硅质瓷(普通电瓷), 机械强度要求较高的为较高强度硅质瓷或铝质瓷。

4.3.2 硅质瓷 silica (electrical) porcelain

坯料由粘土、长石、石英配制而制成的普通电瓷, 普遍用于一般高低压绝缘子中。其主要化学成份 SiO_2 为 70% 左右, Al_2O_3 为 20% 或稍高。

4.3.3 铝质瓷 alumina (electrical) porcelain

坯料中添加一定量铝氧原料替代硅质瓷中部分氧化硅材料而制成的电瓷, 其机械强度性能高于硅质瓷, 主要化学成分 Al_2O_3 含量在 40% 左右或更高。

4.3.4 (瓷)釉 glaze (for electrical porcelain)

瓷件表面的白色或有色半透明玻璃态薄层, 厚度约 0.1~0.3mm。按釉色分有白釉、棕釉、天兰釉、兰灰釉等。

4.3.5 泥浆 slip

陶瓷坯料和水组成的悬浮液。施釉用的泥浆称为釉浆。

4.3.6 除铁 de-ironing; iron removal

除去坯料中铁质的过程。

4.3.7 压滤 filtering

泥浆脱水形成泥饼的过程。

4.3.8 泥饼 lumps of clay; filter cake

泥浆脱水后形成的薄饼状可塑泥料。

4.3.9 陈腐 ageing

同义词：陈化

将泥料放置在不通风而潮湿的室内（20～30℃）贮存一段时间以改善性能的过程。

4.3.10 练泥 pugging

将压滤机上得到的泥饼进行捏练以改善泥的质量的过程。练泥有（不抽真空）简单的练泥（kneading）和抽真空的练泥两种，后者叫真空练泥（vacuum pugging）。

4.3.11 泥段 blank of clay, clay column

真空练泥机挤出后切成的泥料。

4.3.12 泥料 clay

同义词：坯料

经配料、加工后供成形用的物料，一般分干泥料、半干泥料和可塑泥料等。

4.3.13 坯件 green body

泥料成形后未焙烧的中间制品。未经加工修整具有雏形的坯称为毛坯。经过加工修整而未施釉坯称为光坯。湿的毛坯和光坯称为湿坯，干的毛坯和光坯称为干坯。施釉后的坯称为釉坯。

4.3.14 成形 shaping

将泥料制成各种形状坯件的过程。

4.3.15 湿法成形 wet process

用湿的泥料利用其泥料的可塑性加工的成形方法。湿法成形一般包括挤制、旋坯、热压、冷压和车削成形等方法。

4.3.16 挤制成形 extrusion

应用练泥机和相应出口连续挤制出一定截面的坯件的过程。

4.3.17 旋坯成形 jiggering

由成形刀与泥段作相对旋转运动将可塑泥料加工成规定形状坯件的过程。

4.3.18 钢丝刀成形 wire cutter forming

不用模具将可塑泥料放在旋转的专用金属承座上用钢丝刀或钢皮刀直接切削制成坯件的过程。

4.3.19 湿接成形 slip jointing process

将几个泥段分别湿修再用接坯剂（水）湿接成所需坯件的过程。

4.3.20 热压成形 hot pressing

由加热的上模具或下模具与常温的下模具或上模具的相对运动，使压入模具中的可塑泥料压制成型坯件的过程。

4.3.21 冷压成形 cold pressing

由常温的上、下模具的相对运动，使压入模具中的可塑泥料压制成型坯件的过程。

4.3.22 滚压成形 roller forming

用滚压头将可塑泥料在旋转的模型上制成坯件的过程。

4.3.23 车削成形

同义词：车坯 forming by turning; turning

在车床上由成形刀具对旋转的泥段车削成坯件的过程。

4.3.24 干法成形 dry process

以干或半干粉状料用模压法成形的过程。

4.3.25 干压成形 dry pressing

将低水分泥料放在压力机的模具内压制坯件的过程。

4.3.26 半干压成形 semi-dry pressing

将半干泥料放在压力机的模具内压制坯件的过程。

4.3.27 等静压成形 isostatic pressing

使粉料在各向同时均匀受到极高的压力制成(毛)坯的过程。

4.3.28 仿形修坯 templet turning

在装有仿形模板的立式修坯机上利用滑轮沿仿形模板上曲线滑动带动刀具将旋转着的泥段切削加工成坯件的一种车削成形过程。

4.3.29 光电修坯 photoelectric controlled turning

利用装在立式修坯机控制刀架上的光电头跟踪与所加工坯件形状尺寸相应的图纸而使刀具将旋转着的泥段切削加工成坯件的过程。

4.3.30 干燥 drying

坯体中水分排除的过程。有自然干燥和人工干燥(采用电、蒸汽或其它热源的干燥)。

4.3.31 自然干燥 natural drying

以大气为干燥介质来排除坯体水分的干燥过程。

4.3.32 人工干燥 artificial drying

在干燥设备中利用各种热源来排除坯体中水分的干燥过程。

4.3.33 上釉 glazing

同义词:施釉

陶瓷坯体表面附着釉料的过程。有浸釉、喷釉、淋釉等。

4.3.34 上砂 sanding

在干燥后的坯件的特定表面上覆盖一层砂的过程。

4.3.35 烧结 sintering

同义词:烧成

陶瓷坯体在低于其熔点的一定温度范围内的致密化的过程。此时发生颗粒粘结、结构致密度增强,晶粒长大,强度和化学稳定性提高等物理化学变化,成为坚实集结体。

4.3.36 焙烧 firing

陶瓷坯体成形后的高温处理过程。

4.3.37 (陶瓷)金属化 (ceramic) metallizing

使陶瓷表面覆盖一层金属膜的工艺过程。

4.3.38 胶合剂 cement; cement mortar

绝缘子胶装用的胶凝材料和填充材料的混合物,或是一种固态物质熔融体混合物。

4.3.39 养护(对水泥胶合剂) curing

用水泥胶合剂胶装绝缘子时为使水泥得到足够水分硬化而采取的保潮过程。养护方法有湿气养护、水中养护和蒸汽养护等。

4.3.40 瓷件粘接剂 binder for porcelain parts

将二个瓷件粘接形成一个坚硬整体用的材料。粘接剂通常有有机(如树脂)和无机(如陶瓷釉)材料之分。

5 技术特性和试验方法

5.1 技术特性

5.1.1 绝缘距离 insulating length

绝缘子两金属附件间或附件与欲安装导线在绝缘子轴线上的投影间的距离。此距离一般小于或等于电弧距离。

5.1.2 公称爬电距离 nominal creepage distance

5.1.3 最小公称爬电距离 minimum nominal creepage distance

公称爬电距离的最小值。其制造偏差允许值按标准或图样规定。

5.1.4 爬电比距 specific creepage distance

电力设备外绝缘的爬电距离与设备或使用该设备的系统的最高电压之比。

5.1.5 雨强 rain precipitation rate

湿试验时单位时间内人工雨降落的雨量,mm/min。

5.1.6 耐受[闪络]电压 withstand [flashover] voltage

5.1.7 工频干耐受[闪络]电压 dry power-frequency withstand [flashover] voltage

5.1.8 工频湿耐受[闪络]电压 wet power-frequency withstand [flashover] voltage

5.1.9 雷电冲击干耐受[闪络]电压 dry lightning impulse withstand [flashover] voltage

根据施加的冲击波是全波或截波的不同又可分为全波雷电冲击干耐受[闪络]电压和截波雷电冲击干耐受[闪络]电压。

5.1.10 操作冲击干耐受[闪络]电压 dry switching impulse withstand [flashover] voltage

5.1.11 操作冲击湿耐受[闪络]电压 wet switching impulse withstand [flashover] voltage

5.1.12 击穿电压 puncture voltage

5.1.13 工频[冲击波]击穿电压 power-frequency [impulse overvoltage] puncture voltage

5.1.14 绝缘壁击穿电压 wall puncture voltage

空心绝缘子在规定条件下测得的绝缘体壁的击穿电压。

5.1.15 无线电干扰水平 radio interference level

绝缘子在规定条件下和在规定试验电压下测得的无线电频率电压值相对于1μV时的分贝数。

5.1.16 可见电晕电压 visual corona voltage

绝缘子在规定条件下试验时施加远远超过起始电晕点的电压并缓慢地下降,直至放电从试品上全部消失时的电压即为可见电晕电压。

5.1.17 拉伸[弯曲、扭转、压缩、内压]破坏负荷

tensile [bending, torsion, compressive, internal pressure] failing load

5.1.18 机械耐受负荷 mechanical withstand load

在规定条件下施加规定机械负荷于绝缘子上持续一规定时间而不引起机械破坏的机械负荷。

5.1.19 一小时机电试验负荷 1-hour electro mechanical test load

5.1.20 机械冲击强度 mechanical impact strength

绝缘子在规定条件下能耐受而不发生破坏的动能。

5.1.21 残余强度 residual strength

绝缘件已按规定的方式遭受了机械损伤的盘形悬式绝缘子规定的条件下试验时可能达到的最大机械负荷。

5.1.22 孔隙性 porosity

电瓷对于材料在浸入某液体时该液体渗入其材料内部的程度。对于致密的电瓷材料一般液体不能渗入,称为无孔隙性。

5.1.23 开口孔隙率

同义词:表观孔隙率 open porosity (apparent porosity)

开口气孔体积对表观体积之比,以百分率表示。

5.1.24 体积密度 bulk density

试品的质量除以表观体积(包括开口孔隙和闭口孔隙)所得的商。

5.1.25 自然污秽水平 natural pollution level

外绝缘运行现场的污秽严重度水平,此污秽严重度水平可根据现场的污染和潮湿条件、外绝缘在该现场的运行经验以及在该现场实测的外绝缘表面污秽量值等综合考虑从轻污秽到重污秽划分为几个级别。

5.1.26 外绝缘污秽等级 external insulation pollution class

为满足污秽地区的可靠运行根据自然污秽水平和一定的人工污秽试验方法试验结果对外绝缘耐受污秽的能力划分的几个等级。

5.1.27 污秽度 degree of pollution

表征被试绝缘子污秽量(盐度、层电导率、盐沉积密度)的值。

5.1.28 (污)灰密(度)

同义词:不溶材料沉积密度 deposit density of insoluble material

绝缘子单位绝缘表面上沉积的惰性材料质量。

5.1.29 最大泄漏电流(I_A) highest leakage current

在给定时间内在工作电压长期作用下的试品或实际绝缘子上所记录到的最高峰值电流。

5.1.30 临界电流(I_c) critical current

临闪前半半个到一个周波内的峰值电流,此临界电流即是最高泄漏电流的最大值 I_{max} ,电流达到或超过临界电流必发生闪络。

5.1.31 临界电压(U_c) critical voltage

与临界电流相应的电压值,此电压值一般也以峰值表示。

5.1.32 污(秽)耐(受)[闪(络)]电压 pollution withstand [flashover] voltage

5.2 试验方法

5.2.1 工频火花试验 power-frequency spark test

5.2.2 四向弯曲耐受试验 bending withstand test in four directions

5.2.3 打击试验 impact test

5.2.4 耐地震试验 earth quake-proof test

保证绝缘子耐受一定地震烈度能力的试验。

5.2.5 超声波试验 ultrasonic test

利用超声波探测瓷件或金属附件内部缺陷的一种无损试验方法。

5.2.6 锌层均匀性试验 test for continuity of the zinc coating

5.2.7 锌层磁力试验法 magnetic test method of the zinc coating

利用磁场的原理逐点测定锌层质量的无损方法。

5.2.8 低温试验 low temperature performance test

绝缘子在规定低温条件下性能的试验。

5.2.9 陡波冲击电压试验 steep-front impulse voltage test

汉语索引

B

半导体釉绝缘子.....	3.1.9
半干压成形	4.3.26
棒形悬式绝缘子串	3.3.4
棒形支柱绝缘子	3.4.7
变压器套管	3.2.4
表观孔隙率	5.1.23
玻璃件	4.2.2
玻璃绝缘子	3.1.3
玻璃套	3.4.10
不溶材料沉积密度	5.1.28

C

残余强度	5.1.21
操作冲击干耐受电压	5.1.10
操作冲击干闪络电压	5.1.10
操作冲击湿耐受电压	5.1.11
操作冲击湿闪络电压	5.1.11
操作绝缘子	3.4.9
长棒形绝缘子串	3.3.4
超声波试验	5.2.5
陈腐.....	4.3.9
成形	4.3.14
车坯	4.3.23
车削成形	4.3.23
冲击波击穿电压	5.1.13
穿墙瓷套管.....	3.2.9
穿墙套管.....	3.2.8
除铁.....	4.3.6
瓷横担绝缘子.....	3.3.7
瓷件.....	4.2.1
瓷件粘接剂	4.3.40
瓷绝缘子.....	3.1.2
瓷套	3.4.10
(瓷)釉.....	4.3.4

D

带棱伞.....	4.1.8
导电杆.....	4.2.7
打击试验.....	5.2.3
等静压成形	4.3.27
电瓷材料.....	4.3.1
电力机车绝缘子	3.1.11
电除尘器绝缘子	3.1.10

电器瓷套管.....	3.2.3
电器电容套管.....	3.2.3
电器套管.....	3.2.2
电容器套管.....	3.2.7
滴水缘	4.1.10
低温试验.....	5.2.8
底座.....	4.2.6
陡波冲击电压试验.....	5.2.9
断路器套管.....	3.2.6
F	
法兰.....	4.2.6
仿形修坯	4.3.28
分水伞	4.1.11
G	
干法成形	4.3.24
钢化玻璃绝缘子.....	3.1.4
钢丝刀成形	4.3.18
干压成形	4.3.25
干燥	4.3.30
公称爬电距离.....	5.1.3
工频干耐受电压.....	5.1.7
工频干闪络电压.....	5.1.7
工频击穿电压	5.1.13
工频火花试验.....	5.2.1
工频湿耐受电压.....	5.1.8
工频湿闪络电压.....	5.1.8
光电修坯	4.3.29
硅质瓷.....	4.3.2
滚压 成形	4.3.22
H	
户内穿墙瓷套管	3.2.10
户内绝缘子.....	3.1.8
户外穿墙瓷套管	3.2.11
户外—户内穿墙瓷套管	3.2.12
户外绝缘子.....	3.1.7
J	
架空地形盘形(悬式)绝缘子.....	3.3.8
脚.....	4.2.5
脚杆	4.1.15
胶合剂	4.3.38
胶(粘)纸电容套管	3.2.13
交流绝缘子	3.1.13
胶装部位	4.1.13

击穿电压	5.1.12
金属附件	4.2.3
浸油气套管	3.2.15
机械冲击强度	5.1.20
机械耐受负荷	5.1.18
挤制成形	4.3.16
绝缘壁击穿电压	5.1.14
绝缘距离	5.1.1
绝缘子	3.1.1
绝缘子伞(裙)	4.1.1
K	
开关套管	3.2.5
开放伞	4.1.7
开口孔隙率	5.1.23
可见电晕电压	5.1.16
孔隙性	5.1.22
L	
拉伸破坏负荷	5.1.17
雷电冲击干耐受电压	5.1.9
雷电冲击干闪络电压	5.1.9
冷压成形	4.3.21
联合胶装支柱绝缘子	3.4.6
练泥	4.3.10
棱	4.1.2
临界电流	5.1.30
临界电压	5.1.31
铝质瓷	4.3.3
M	
帽	4.2.4
N	
耐地震试验	5.2.4
耐受电压	5.1.6
耐污(型)盘形(悬式)玻璃绝缘子	3.3.6
耐污(型)盘形(悬式)瓷绝缘子	3.3.6
耐污(型)支柱绝缘子	3.4.2
耐张绝缘子组	3.3.2
内胶装支柱绝缘子	3.4.5
内压破坏负荷	5.1.17
泥饼	4.3.8
泥段	4.3.11
泥浆	4.3.5
泥料	4.3.12
扭转破坏负荷	5.1.17

P

爬电比距.....	5.1.4
盘形(悬式)玻璃绝缘子	2.3.5
盘形(悬式)瓷绝缘子.....	3.3.5
盘形(悬式)绝缘子串.....	3.3.4
焙烧	4.3.36
坯件	4.3.13
坯料	4.3.12
普通伞.....	4.1.6

Q

牵引绝缘子.....	3.3.9
------------	-------

R

人工干燥	4.3.32
热压成形	4.3.20

S

伞(间)距.....	4.1.5
伞倾角.....	4.1.3
伞伸出.....	4.1.4
上砂	4.3.34
上釉	4.3.33
闪络电压.....	5.1.6
烧成	4.3.35
烧结	4.3.35
湿法成形	4.3.15
湿接成形	4.3.19
施釉	4.3.33
四向弯曲耐受试验.....	5.2.2

T

(陶瓷)金属化	4.3.37
跳线绝缘子组.....	3.3.3
体积密度	5.1.24
退火玻璃绝缘子.....	3.1.5
驼背销.....	4.2.8

W

外胶装支柱绝缘子	3.4.4
外绝缘污秽等级	5.1.26
完全浸油套管	3.2.14
弯曲破坏负荷	5.1.17
污秽度	5.1.27
(污)灰密(度)	5.1.28
污(秽)耐(受)电压	5.1.32
污(秽)闪(络)电压	5.1.32
无线电干扰水平	5.1.15

X

线槽	4.1.12
锌层磁力试验法	5.2.7
锌层均匀性试验	5.2.6
悬垂绝缘子组	3.3.1
旋坯成形	4.3.17

Y

压滤	4.3.7
养护	4.3.39
压缩破坏负荷	5.1.17
一小时机电试验负荷	5.1.19
有机材料绝缘子	3.1.6
有机材料套	3.4.10
油浸纸电容 套管	3.2.13
雨强	5.1.5

Z

针式支柱绝缘子	3.4.8
直流绝缘子	3.1.12
支柱瓷绝缘子	3.4.1
(支柱)绝缘子柱	3.4.3
装烧部位	4.1.14
自然干燥	4.3.31
自然污秽水平	5.1.25
最大泄漏电流	5.1.29
最小公称爬电距离	5.1.3

英文索引

A

a. c. insulator	3. 1. 13
aerofoil shed	4. 1. 7
ageing	4. 3. 9
alternating shed	4. 1. 9
alumina(electrical) porcelain	4. 3. 3
annealed glass insulator	3. 1. 5
antipollution-type post insulator	3. 4. 2
antipollution-type ceramic insulator of the cap and pin type	3. 3. 6
antipollution-type glass insulator of the cap and pin type	3. 3. 6
apparatus bushing	3. 2. 2
apparent porosity	5. 1. 23
artificial drying	4. 3. 32

B

bending failing load	5. 1. 17
bending withstand test in four directions	5. 2. 2
binder for porcelain parts	4. 3. 40
blank of clay	4. 3. 11
bottom metal fitting	4. 2. 6
bulk density	5. 1. 24

C

cap	4. 2. 4
capacitor bushing	3. 2. 7
cap and pin insulator string	3. 3. 4
cap and pin insulator for ground overhead lines	3. 3. 8
cement	4. 3. 38
cement mortar	4. 3. 38
cementing surface	4. 1. 13
ceramic antipollution-type insulator of the cap and pin type	3. 3. 6
ceramic apparatus bushing	3. 2. 3
ceramic cap and pin insulator	3. 3. 5
ceramic cross—arm(insulator)	3. 3. 7
ceramic envelope	3. 4. 10
ceramic insulating material for electrical applications	4. 3. 1
ceramic insulating part	4. 2. 1
ceramic insulator	3. 1. 2
(ceramic) metallizing	4. 3. 37
ceramic post insulator	3. 4. 1
ceramic wall bushing	3. 2. 9
circuit—breaker bushing	3. 2. 6
clay	4. 3. 12

clay column	4. 3. 11
cold pressing	4. 3. 21
compressive failing load	5. 1. 17
conductor groove	4. 1. 12
critical current	5. 1. 30
critical voltage	5. 1. 31
curing	4. 3. 39
current—carrying conductor	4. 2. 7

D

d. c. insulator	3. 1. 12
degree of pollution	5. 1. 27
de-ironing	4. 3. 6
deposit density of insoluble material	5. 1. 28
dropping-edge	4. 1. 10
drying	4. 3. 30
dry lightning impulse flashover voltage	5. 1. 9
dry lightning impulse withstand voltage	5. 1. 9
dry power-frequency flashover voltage	5. 1. 7
dry power-frequency withstand voltage	5. 1. 7
dry pressing	4. 3. 25
dry process	4. 3. 24
dry switching impulse flashover voltage	5. 1. 10
dry switching impulse withstand voltage	5. 1. 10

E

earth quake-proof test	5. 2. 4
electrical porcelain	4. 3. 1
external insulation pollution class	5. 1. 26
extrusion	4. 3. 16

F

filter cake	4. 3. 8
filtering	4. 3. 7
firing	4. 3. 36
flange	4. 2. 6
flashover voltage	5. 1. 6
forming by turning	4. 3. 23

G

glass antipollution-type insulator of the cap and pin type	3. 3. 6
glass cap and pin insulator	3. 3. 5
glass envelope	3. 4. 10
glass insulating part	4. 2. 2
glass insulator	3. 1. 3
glaze (for electrical porcelain)	4. 3. 6
glazing	4. 3. 33

green body	4.3.13
H	
highest leakage current	5.1.29
hot pressing	4.3.20
1—hour electromechanical test load	5.1.19
I	
impact test	5.2.3
impulse overvoltage puncture voltage	5.1.13
inclination of shed	4.1.3
indoor ceramic wall bushing	3.2.10
indoor insulator	3.1.8
insulating length	5.1.1
insulator	3.1.1
insulator for electric locomotive	3.1.11
insulator for electrostatic filters	3.1.10
insulator with conductive glaze	3.1.9
insulator with semi—conducting glaze	3.1.9
internal pressure failing load	5.1.17
iron removal	4.3.6
isostatic pressing	4.3.27
J	
jumping insulator set	3.3.3
jigging	4.3.17
L	
long rod insulator string	3.3.4
low temperature performance test	5.2.8
lumps of clay	4.3.8
M	
magnetic test method of the zinc coating	5.2.7
mechanical impact strength	5.1.20
mechanical withstand load	5.1.18
metal fitting	4.2.3
minimum nominal creepage distance	5.1.3
N	
natural drying	4.3.31
natural pollution level	5.1.25
nominal creepage distance	5.1.3
normal shed	4.1.6
O	
oil-gas bushing	3.2.15
oil impregnated paper capacitance graded bushing	3.2.13
oil-oil bushing	3.2.14
open porosity	5.1.23

operating insulator	3.4.9
organic material envelope	3.4.10
organic material insulator	3.1.6
outdoor ceramic wall bushing	3.2.11
outdoor-indoor ceramic wall bushing	3.2.12
outdoor insulator	3.1.7

P

pedestal	4.2.6
pedestal post insulator	3.4.8
photoelectric controlled turning	4.3.29
pin	4.2.5
pollution flashover voltage	5.1.32
pollution withstand voltage	5.1.32
poresity	5.1.22
(post) insulator stack	3.4.3
post insulator with external fittings	3.4.4
post insulator with internal and external fittings	3.4.6
post insulator with internal fittings	3.4.5
power—frequency puncture voltage	5.1.13
power—frequency spark test	5.2.1
puncture voltage	5.1.12
pugging	4.3.10

R

radio interference level	5.1.15
rain precipitation rate	5.1.5
residual strength	5.1.21
resin bonded paper capacitance graded bushing	3.2.13
rib	4.1.2
roller forming	4.3.22

S

sanding	4.3.34
semi—dry pressing	4.3.26
setting surface	4.1.14
shank	4.1.15
shaping	4.3.14
shed of an insulator	4.1.1
shed overhang	4.1.4
shed without dropping—edge	4.1.7
shield shed	4.1.11
silica(electrical) porcelain	4.3.2
sintering	4.3.35
slip	4.3.5
slip jointing process	4.3.15

solid—core post insulator	3. 4. 7
spacing of shed	4. 1. 5
specific creepage distance	5. 1. 4
split pin	4. 2. 8
suspension insulator set	3. 3. 1
switchgear bushing	3. 2. 5
steep—front impulse voltage test	5. 2. 9
T	
templet turning	4. 3. 28
tensile failing load	5. 1. 17
tension insulrtor set	3. 3. 2
test for continuity of the zinc coating	5. 2. 6
torsion failing load	5. 1. 17
toughened glass insulator	3. 1. 4
traction insulator	3. 3. 9
transformer bushing	3. 2. 4
turning	4. 3. 23
U	
ultrasonic test	5. 2. 5
underrib shed	4. 1. 8
V	
visual corona voltage	5. 1. 16
W	
wall bushing	3. 2. 8
wall puncture voltage	5. 1. 14
water shed	4. 1. 11
wet power—frequency flashover voltage	5. 1. 8
wet power—frequency withstand voltage	5. 1. 8
wet process	4. 3. 15
wet switching impulse flashover voltage	5. 1. 11
wet switching impulse withstand voltage	5. 1. 11
wire cutter forming	4. 3. 18
withstand voltage	5. 1. 6

附 录 A
标 准 使 用 说 明
(参 考 件)

- A1 本标准中并列的术语名称均另起一行。
- A2 本标准中仍可使用但不推荐使用的术语名称，与推荐使用的术语名称用分号隔开，推荐使用的术语名称排列在前。
- A3 本标准中方括号[]的用法：用方括号中的内容代替其前面的概念就可组成另一词条。
- A4 本标准中圆括号()的用法：
- A4.1 去掉括号而保留括号中的内容，是术语的全称；去掉括号及其中的内容，则是术语的简称。
- A4.2 括号中的内容表示术语或概念的补充说明。
- A4.3 括号中的内容表示术语的适用范围。
- A5 本标准使用的公式，只用于阐明定义，如公式中所用的文字符号与现行国家标准不符时，则这些符号不作为标准的内容。

附加说明：

本标准由机械电子工业部西安电瓷研究所提出并归口。

本标准由西安电瓷研究所负责起草。

本标准主要起草人丘志贤。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
常用绝缘子 术语
JB/T 5896—1991

★

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 38,000
19XX 年 XX 月第 X 版 19XX 年 XX 月第 X 印刷
印数 1—500 定价 X.X 元
编号 XX—XXX

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>