

## 额定电压 26/35kV 及以下电力电缆附件系列型谱

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了额定电压 26/35 kV 及以下电力电缆附件的系列型谱。

本标准适用于额定电压 26/35 kV 及以下电力电缆附件(以下简称电力电缆附件)的分类和系列划分,并指导产品开发和选型。

### 2 引用标准

GB 2900.10 电工名词术语 第10部份 电线电缆

GB 11033 额定电压 26/35 kV 及以下电力电缆附件基本技术要求

### 3 术语

3.1 除本标准规定外,所有术语均采用 GB 2900.10 及 GB 11033 规定的定义。

#### 3.2 电力电缆附件

本标准规定的电力电缆附件系指额定电压 35 kV 及以下电力电缆的各种接头和终端。

#### 3.3 绕包式电缆附件

用自粘性橡胶带,在安装现场绕包在经过处理后的电缆上而形成的电缆接头和终端。

#### 3.4 热收缩式电缆附件

用热收缩部件(包括各种管材、手套和雨罩等)在安装现场加热收缩在经过处理后的电缆上而形成的电缆接头和终端。

#### 3.5 冷收缩式电缆附件

用内部衬有支撑物的橡胶部件(包括接头套管、终端套管和手套等)在安装现场套在经过处理后的电缆上,抽出支撑物,使其收缩紧密包覆在电缆上而形成的电缆接头和终端。

#### 3.6 预制件装配式电缆附件

用橡胶预模制部件(包括接头套管、终端套管、应力锥和雨罩等),在安装现场套装在经过处理后的电缆上而形成的电缆接头和终端。

#### 3.7 预制件插入式电缆附件

用橡胶预模制部件(包括接头和终端部件),先套装在经过处理后的电缆上,然后再插入电气设备上或电缆与电缆相互插接的电缆接头和终端。

#### 3.8 树脂浇铸式电缆附件

用热固性树脂材料,在安装现场浇铸在经过处理后的电缆上而形成的电缆接头和终端。

#### 3.9 模塑式电缆附件

用与电缆绝缘相同或相近的带材,在安装现场绕包在经过处理后的电缆上,借助模具加热加压成型的电缆接头和终端。

#### 3.10 浇注式电缆附件

用液体或加热后呈流体状的绝缘材料,在安装现场浇注在装配好的电缆附件壳体内而形成的电缆接头或终端。

#### 3.11 设备型终端

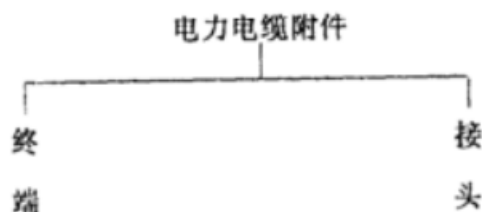
设备型终端是指被连接的电气设备结构上带有电缆终端部件或带有电缆终端部分部件的电缆终端。

### 3.12 瓷套式终端

采用瓷套材料作为外绝缘的电缆终端。

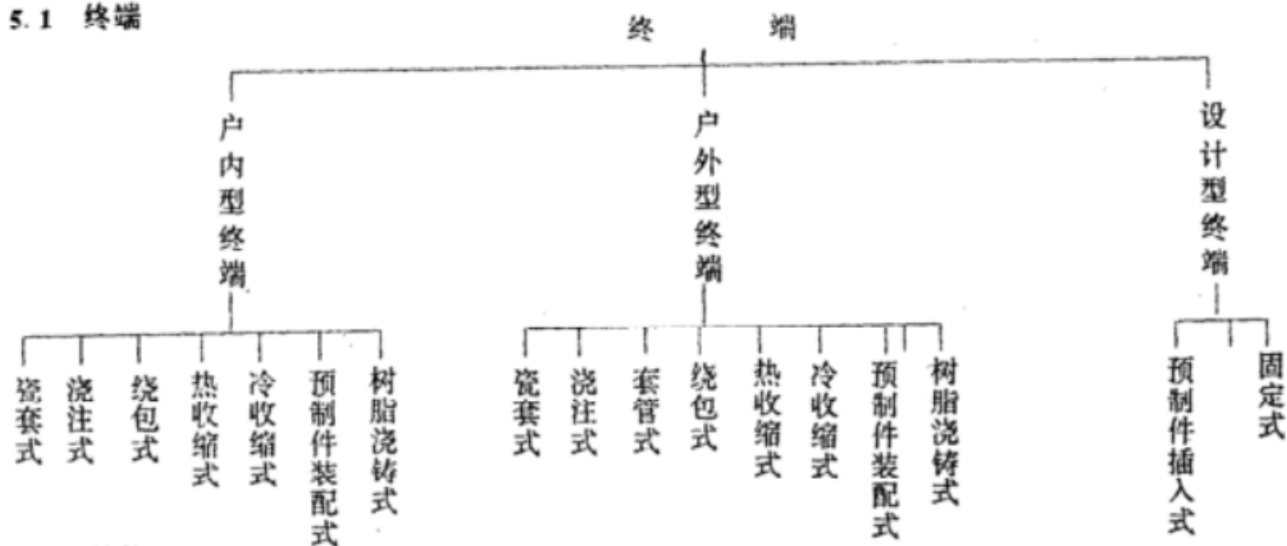
## 4 电力电缆附件的分类

电力电缆附件的分类如下图：

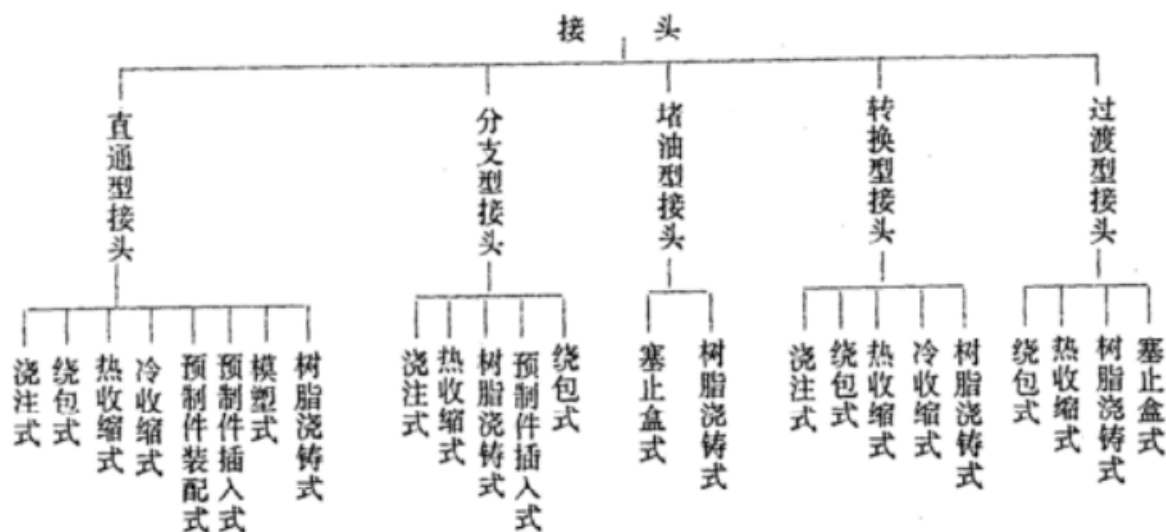


## 5 系列型谱

### 5.1 终端



### 5.2 接头



附加说明。

本标准由机械电子工业部上海电缆研究所提出并归口。

本标准由机械电子工业部上海电缆研究所、中国电工器材行业协会电线电缆协会电缆附件专业委员会起草。

本标准主要起草人葛光明、周明阳。

# www.bzxz.net

免费标准下载网