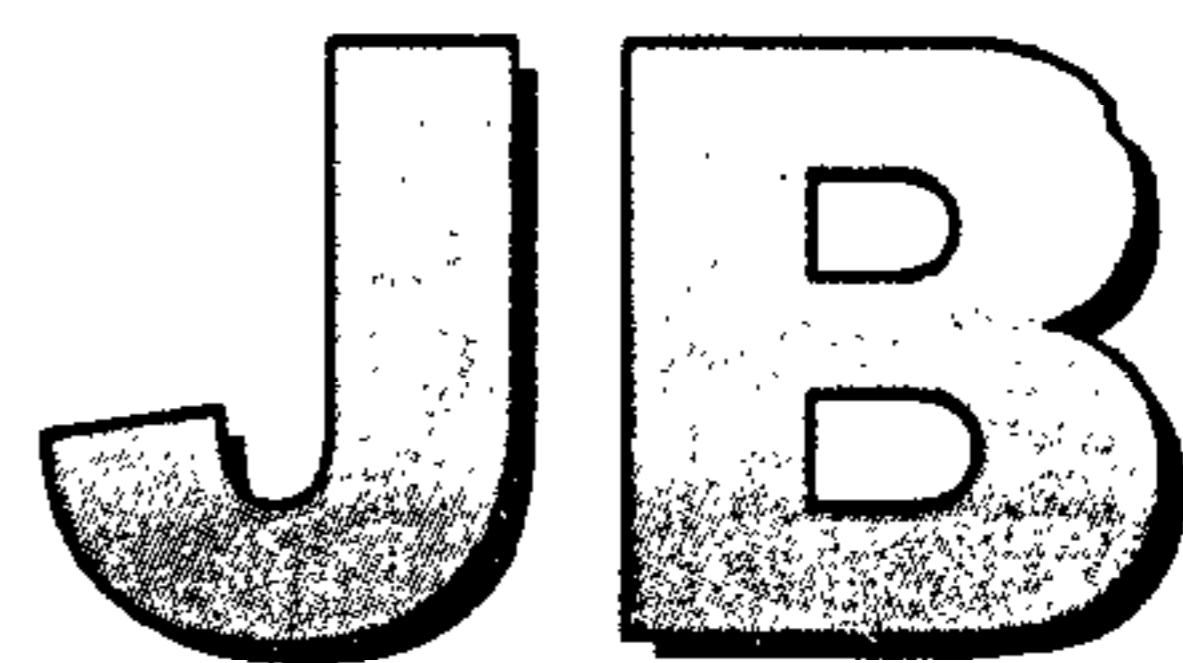


ICS 29.060

K 12

备案号: 23103—2008



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4279.5—2008

代替 JB/T 4279.5—1994

## 漆包绕组线试验仪器设备检定方法 第 5 部分: 急拉断试验仪

Verificafion procedure for test equipment of enamelled winding wire  
—Part 5: Jerk tester



2008-02-01 发布

2008-07-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 检定项目与技术要求.....	1
4 检定用器具.....	1
5 检定方法.....	1
6 检定结果的处理.....	2

## 前 言

JB/T 4279《漆包绕组线试验仪器设备检定方法》分为18个部分：

- 第1部分：总则；
- 第2部分：直流电阻试验装置；
- 第3部分：伸长试验仪；
- 第4部分：回弹角试验仪；
- 第5部分：急拉断试验仪；
- 第6部分：剥离试验仪；
- 第7部分：电热强制通风试验箱；
- 第8部分：软化击穿试验仪；
- 第9部分：单向刮漆试验仪；
- 第10部分：耐溶剂试验仪；
- 第11部分：击穿电压试验仪；
- 第12部分：低压漆膜连续性试验仪；
- 第13部分：高压漆膜连续性试验仪；
- 第14部分：焊锡试验仪；
- 第15部分：往复刮漆试验仪；
- 第16部分：静摩擦系数试验仪；
- 第17部分：动摩擦系数试验仪；
- 第18部分：耐冷冻剂试验装置。

本部分为JB/T 4279的第5部分。

本部分代替JB/T 4279.5—1994《漆包绕组线试验仪器设备检定方法 急拉断试验仪》。

本部分与JB/T 4279.5—1994相比，主要变化如下：

- 本部分中试样的急拉速度改为不小于3m/s。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC 213）归口。

本部分起草单位：上海电缆研究所、杭州斯派克检测仪器有限公司、湖南宇航科技实业有限公司。

本部分主要起草人：祝兵、贾建义、李志雄。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB 4279.5—1986、JB/T 4279.5—1994。

# 漆包绕组线试验仪器设备检定方法

## 第 5 部分：急拉断试验仪

### 1 范围

JB/T 4279 的本部分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的处理。

本部分适用于漆包圆线急拉断试验仪的检定。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 4279 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

JB/T 4279.1—2008 漆包绕组线试验仪器设备检定方法 第 1 部分：总则

### 3 检定项目与技术要求

- 3.1 两夹具的起始距离应为  $250\text{mm} \pm 1\text{mm}$ 。
- 3.2 急拉试样时，试样不应有打滑移动现象。
- 3.3 急拉速度应不小于  $3\text{m/s}$ 。

### 4 检定用器具

- 4.1 游标卡尺，300mm，分度值  $0.02\text{mm}$ ；或钢直尺。
- 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  $0.05\text{mm}$  和  $1.0\text{mm}$  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。
    - 5.3.2.1 将一条  $10\text{mm} \pm 0.1\text{mm}$  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输出。脉冲数  $n$  由 Q-1 漆包线测试仪器检测仪测定。
    - 5.3.2.2 在活动夹具移动行程的起始、中间、终止附近位置上各测量三次。
  - 5.3.3 计算急拉速度。
    - 5.3.3.1 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，单位为  $\text{m/s}$ ；

$n$ ——Q-1 漆包线测试仪器检测仪读数。

- 5.3.3.2 计算出每个测量位置上三个计算值的平均值。



5.3.3.3 急拉速度取三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 对经检定合格的漆包圆线急拉断试验仪，发给检定证书，对不合格的，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—2008 中附录 A 及附录 B。

6.2 漆包圆线急拉断试验仪的检定周期一般定为一年。

---

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  
第5部分：急拉断试验仪  
JB/T 4279.5—2008

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码：100037

\*

210mm×297mm·0.25印张·8千字  
2008年7月第1版第1次印刷

书号：15111·9028

网址：<http://www.cmpbook.com>

编辑部电话：(010) 88379778

直销中心电话：(010) 88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究