ICS 29.120
K 30

JB

中华人民共和国机械行业标准

表 5　出厂检验项目 7
表 A.1　TO1 型端头外形尺寸 8
表 A.2　TO3 型端头外形尺寸 10

前　言

JB/T 2436《导线用铜压接端头》分为两个部分：

——第 1 部分：0.5 mm^2～6.0 mm^2 导线用铜压接端头；

——第 2 部分：10 mm^2～300 mm^2 导线用铜压接端头。

本部分为 JB/T 2436 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 JB/T 2436.2—1994《导线用铜压接端头　第 2 部分：10 mm^2～300 mm^2 导线用铜压接端头[illegible]

导线用铜压接端头　第 2 部分：10 mm^2～300 mm^2 导线用铜压接端头

WWW.特高压

4 压接工具和导线

4.1 压接工具

端头压接所使用的冷挤压接钳须经专业机构认证。压接时，钳口、导线和端头的规格应相配。压接后的端头性能应符合本部分的规定。

4.2 导线

导线应为洁净的多股铜绝缘导线，其线芯应无污染、腐蚀，表面允许没有被覆层。

5 技术要求

5.1 材质与加工

5.1.1 端头的材质

端头的材质应采用 GB/T 5231—2012 规定的纯铜 T2 或 T3，状态和规格应符合 GB/T 2040—2017 的规定。

5.1.2 端头的加工

[illegible]

5.3.4 短时耐受电流

按 6.3.4 进行试验时，端头不应产生变形、熔接、熔断、导线脱出等有碍使用的缺陷。同时，试验后压接部位电阻值的变化不得大于试验前电阻值的 20%。

5.3.5 耐拉力性能

按 6.3.5 进行耐拉力试验时，端头不应产生端头与导线间的滑动、导线在压接部位断裂或拔出、端头变形等缺陷。

6 试验方法

6.1 试验准备

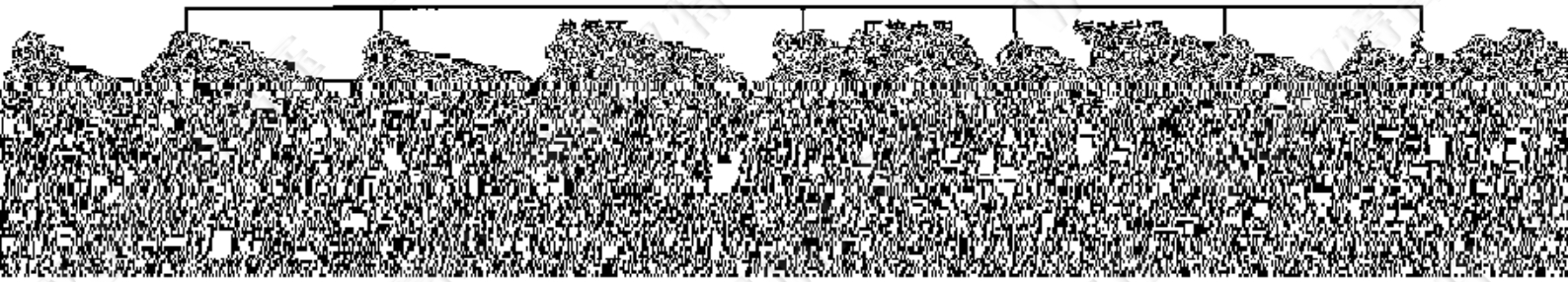
6.1.1 试件选择

用于试验的端头应是新的和洁净的，其所用的导线、压接钳应符合第 4 章的规定。

6.1.2 试验条件

温度为 15℃～35℃；相对湿度为 45%～75%；气压为 86 kPa～106 kPa。进行本部分 6.3.2 试验时的

表1　试验电流值



6.3.2 热循环试验

热循环试验接线如图 2 所示。连接用的导线长度应不小于 1 m。紧固件拧紧力矩应符合表 2 规定。热循环试验共进行 125 次，每次循环试验为：按表 1 规定的热循环通电时间，通以试验电流，再断电相[illegible]

7 检验规则

7.1 型式试验

7.1.1 型式试验项目

型式试验的目的是验证端头产品的设计和性能是否符合本部分的规定。

有下列情况之一时，应进行型式试验：

a）试制样品刚完成；

b）因改变设计、工艺而影响产品性能；

c）国家质量监督部门提出进行型式试验的要求。

每种规格端头的型式试验分组、项目、顺序、依据和试样数量见表3。

表3 型式试验项目

检验组别	检验项目	检验顺序	检验依据	试验件数
1	一般检查	a）外观和尺寸检查	6.2.1	3
		b）镀层厚度检验	6.2.2	
2	热循环试验	a）压接电阻试验	6.3.1	3
		b）热循环试验（测温升）	6.3.2	
		c）压接电阻试验	6.3.1	
3	盐雾试验	a）压接电阻试验	6.3.1	3
		b）盐雾试验	6.3.3	
		c）压接电阻试验	6.3.1	
[illegible]	[illegible]	a）压接电阻试验	6.3.1	[illegible]
		b）短时耐受电流试验	[illegible]	

表4　定期检验项目

检验组别	检验项目	检验顺序	检验依据	样本大小	不合格类别	判别水平	RQL	判定数组［Ac　Re］
1	短时耐受电流试	a）压接电阻试验	6.3.1	3	B	Ⅲ	65	[0　1]
		b）短时耐受电流试验	6.3.4					

表A.1　TO1型端头外形尺寸（续）

型号	导线额定截面积 mm^2	紧固件螺纹公称直径 mm	外形尺寸　mm				
			B	L	L_1	D	t
TO1-35/6	35	6	20	36	14	13	1.8
TO1-35/8		8	22	39			
TO1-35/10		10	23	42.5			
TO1-35/12		12	25	46.5			
TO1-35/14		14	27	49.5			