

图书基本信息

书名：<<中国机械行业标准汇编 电线电缆卷 (上、下)>>

13位ISBN编号：9787111397427

10位ISBN编号：7111397428

出版时间：2012-10

出版时间：机械工业出版社

作者：机械工业出版社

页数：全两册

字数：2665000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

内容概要

我国加入世界贸易组织(WTO)以来,世界范围内的经济贸易日益增多,而产品的相关标准是其经济贸易的基础。

机械行业标准是机械行业组织产品生产、交货和验收的技术依据,是促进产品质量提高的技术保障,是企业获得最佳经济效益的重要条件。

企业在生产经营活动中推广和应用标准化技术,认真贯彻实施标准,对缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本至关重要,对增强企业的市场竞争能力和发展规模经济、推进专业化协作会产生重要影响。

为便于与国际进行交流,我国加快了国内标准采用国际标准的步伐,以减少技术贸易壁垒给我们带来的问题。

作为机械行业标准的出版单位,为配合机械行业标准的贯彻实施,并满足广大读者对标准文本的需求,我社对现行机械行业标准文本按专业、类别进行了系统汇编,形成“中国机械行业标准汇编”,系列图书。

《中国机械行业标准汇编

电线电缆卷》是其中一卷,共分为上、下两册出版。

其中,上册为裸电线、带绝缘层电线、绝缘材料及其制品和电缆及其附件的部分标准;下册为电缆及其附件。

鉴于本书中收集的标准发布年代不尽相同,所使用的标准编制要求也不尽相同,故汇编时对标准中所用计量单位、符号未做改动。

本书中汇集标准的属性已在目录上标明(JB或JB/T),年号用四位数字表示。

鉴于有些标准是在对标准编号等清理整顿前出版的,故正文部分仍保留原样。

读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文的

“引用标准”或“规范性引用文件”中标准的属性也请读者注意查对)。

本卷由机械工业出版社汇编,收集了2002年至2011年发布的现行机械行业标准共164项。

书籍目录

(上)

出版说明

裸电线

JB / T 3135—2011镀银软圆铜线

JB / T 6313 . 1—2011电工铜编织线第1部分：一般规定

JB / T 6313 . 2—2011电工铜编织线第2部分：斜纹编织线(套)

JB / T 6313 . 3—2011电工铜编织线第3部分：直纹编织线

带绝缘层电线

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

JB / T 4279 . 2—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第2部分：直流电阻试验装置

JB / T 4279 . 3—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第3部分：伸长试验仪

JB / T 4279 . 4—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第4部分：回弹角试验仪

JB / T 4279 . 5—2008漆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 . 6—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第6部分：剥离试验仪

JB / T 4279 . 7—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第7部分：电热强制通风试验箱

JB / T 4279 . 8—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第8部分：软化击穿试验仪

JB / T 4279 . 9—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第9部分：单向刮漆试验仪

JB / T 4279 . 10—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第10部分：耐溶剂试验仪

JB / T 4279 . 11—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第11部分：击穿电压试验仪

JB / T 4279 . 12—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第12部分：低压漆膜连续性试验仪

JB / T 4279 . 13—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第13部分：高压漆膜连续性试验仪

JB / T 4279 . 14—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第14部分：焊锡试验仪

JB / T 4279 . 15—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第15部分：往复刮漆试验仪

JB / T 4279 . 16—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第16部分：静摩擦系数试验仪

JB / T 4279 . 17—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第17部分：动摩擦系数试验仪

JB / T 4279 . 18—2008漆包绕组线试验仪器设备检定方法第18部分：耐冷冻剂试验装置

JB / T 5331—2011潜油电机用特种聚酰亚胺薄膜绕包铜圆线

JB / T 6758 . 1—2007换位导线第1部分：一般规定

JB / T 6758 . 2—2007换位导线第2部分：纸绝缘缩醛漆包换位导线

JB / T 6758 . 3—2007换位导线第3部分：无纸捆绑型缩醛漆包换位导线

JB / T 6758 . 4—2007换位导线第4部分：耐热型漆包换位导线

JB / T 10930—2010 200级耐电晕漆包铜圆线

绝缘材料及其制品

JB / T 0436—2004电线电缆用可交联阻燃聚烯烃料

JB / T 10437—2004电线电缆用可交联聚乙烯绝缘料

JB / T 10707—2007热塑性无卤低烟阻燃电缆料

JB / T 10738—2007额定电压35 kV及以下挤包绝缘电缆用半导体屏蔽料

JB / T 11131—2011电线电缆用聚全氟乙丙烯树脂

电缆及其附件

JB / T 5332 . 1—2011额定电压3 . 6 / 6kV及以下电动潜油泵电缆第1部分：一般规定

JB / T 5332 . 2—2011额定电压3 . 6 / 6 kV及以下电动潜油泵电缆第2部分：电动潜油泵引接电缆

JB / T 5332 . 3—2011额定电压3 . 6 / 6 kV及以下电动潜油泵电缆第3部分：电动潜油泵扁形电力电缆

JB / T 5332 . 4—2011额定电压3 . 6 / 6 kV及以下电动潜油泵电缆第4部分：电动潜油泵圆形电力电缆

JB / T 6213 . 1—2006电机绕组引接软电缆和软线第1部分：一般规定

JB / T 6213 . 2—2006电机绕组引接软电缆和软线第2部分：连续运行导体最高温度为70~C的软电缆和

软线

- JB / T 6213 . 3—2006电机绕组引接软电缆和软线第3部分：连续运行导体最高温度为90~C的软电缆和软线0
- JB / T 6213 . 4—2006电机绕组引接软电缆和软线第4部分：连续运行导体最高温度为180~C：的软电缆和软线
- JB / T 6213 . 5—2006电机绕组引接软电缆和软线第5部分：耐氟利昂软线
- JB / T 6213 . 6—2006电机绕组引接软电缆和软线第6部分：连续运行导体最高温度为125 和150 的软电缆和软线
- JB / T 8735 . 1—2011额定电压450 / 750 v及以下橡皮绝缘软线和软电缆第1部分：一般要求
- JB / T 8735 . 2—2011额定电压450 / 750 v及以下橡皮绝缘软线和软电缆第2部分：通用橡胶软电缆
- JB / T 8735 . 3—2011额定电压450 / 750 v及以下橡皮绝缘软线和软电缆第3部分：橡皮绝缘编织软电线
- JB / T 10438—2004额定电压450 / 750 v及以下交联聚氯乙烯绝缘电线和电缆
- JB / T 10491 . 1—2004额定电压450 / 750v及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆第1部分：一般规定
- JB / T 10491 . 2—2004额定电压450 / 750 v及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆第2部分：耐热105 交联聚烯烃绝缘电线和电缆
- JB / T 10491 . 3—2004：额定电压450 / 750v及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆第3部分：耐热125 交联聚烯烃绝缘电线和电缆
- JB / T 10491 . 4—2004额定电压450 / 750 V及以下交联聚烯烃绝缘电线和电缆第4部分：耐热150~C交联聚烯烃绝缘电线和电缆
- JB / T 10636—2006额定电压0 . 6 / 1 kV(Um=1 . 2 kV)铜芯塑料绝缘预制分支电缆
- JB / T 10696 . 1—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第1部分：一般规定
- JB / T 10696 . 2—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第2部分：软电线和软电缆曲绕试验
- JB / T 10696 . 3—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第3部分：弯曲试验
- JB / T 10696 . 4—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第4部分：外护层环烷酸铜含量试验
- JB / T 10696 . 5—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第5部分：腐蚀扩展试验
- JB / T 10696 . 6—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第6部分：挤出外套刮磨试验
- JB / T 10696 . 7—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第7部分：抗撕试验
- JB / T 10696 . 8—2007电线电缆机械和理化性能试验方法第8部分：氧化诱导期试验
- JB / T 10696 . 9—2011电线电缆机械和理化性能试验方法第9部分：白蚁试验
- JB / T 10696 . 10—2011电线电缆机械和理化性能试验方法第10部分：大鼠啃咬试验

(下)

出版说明

电缆及其附件

- JB / T 4278 . 1—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第1部分：总则
- JB / T 4278 . 2—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第2部分：低温冲击试验装置
- JB / T 4278 . 3—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第3部分：曲绕试验装置
- JB / T 4278 . 4—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第4部分：耐磨试验装置
- JB / T 4278 . 5—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第5部分：单根绝缘电线电缆垂直燃烧试验装置
- JB / T 4278 . 6—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第6部分：自然通风热老化试验箱
- JB / T 4278 . 7—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第7部分：恒温水浴
- JB / T 4278 . 8—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第8部分：低温试验箱
- JB / T 4278 . 9—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第9部分：氧弹、空气弹老化试验箱
- JB / T 4278 . 10—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第10部分：火花试验机
- JB / T 4278 . 11—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第11部分：低温卷绕试验机
- JB / T 4278 . 12—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第12部分：高温压力试验装置

- JB / T 4278 . 13—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第13部分：强迫通风热老化试验箱
- JB / T 4278 . 14—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第14部分：耐火试验装置
- JB / T 4278 . 15—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第15部分：成束燃烧试验装置
- JB / T 4278 . 16—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第16部分：烟密度试验装置
- JB / T 4278 . 17—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第17部分：炭黑含量试验装置
- JB / T 4278 . 18—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第18部分：单根铜芯绝缘细电线电缆垂直燃烧试验装置
- JB / T 4278 . 19—2011橡皮塑料电线电缆试验仪器设备检定方法第19部分：绝缘耐刮磨试验仪
- JB / T 5268 . 1—2011电缆金属套第1部分：总则
- JB / T 5268 . 2—2011电缆金属套第2部分：铅套
- JB / T 5812—2008绕组线漆包设备型式尺寸
- JB / T 5813—2008绕组线漆包设备技术要求
- JB / T 5814 . 1—2008电线电缆专用设备基本参数第1部分：一般规定
- JB / T 5814 . 2—2008电线电缆专用设备基本参数第2部分：拉线设备
- JB / T 5814 . 3—2008电线电缆专用设备基本参数第3部分：绞线设备
- JB / T 5814 . 4—2008电线电缆专用设备基本参数第4部分：成缆设备
- JB / T 5814 . 5—2008电线电缆专用设备基本参数第5部分：挤塑设备
- JB / T 5814 . 6—2008电线电缆专用设备基本参数第6部分：漆包设备
- JB / T 5814 . 7—2008电线电缆专用设备基本参数第7部分：编织设备
- JB / T 5814 . 8—2008电线电缆专用设备基本参数第8部分：上引连铸设备
- JB / T 5814 . 9—2008电线电缆专用设备基本参数第9部分：连铸连轧设备
- JB / T 5815—2008电线电缆拉线设备型式尺寸
- JB / T 5816—2008电线电缆拉线设备技术要求
- JB / T 5817 . 1—2008电线电缆绞线设备型式尺寸第1部分：一般规定
- JB / T 5817 . 2—2008电线电缆绞线设备型式尺寸第2部分：束绞设备
- JB / T 5817 . 3—2008电线电缆绞线设备型式尺寸第3部分：管绞设备
- JB / T 5817 . 4—2008电线电缆绞线设备型式尺寸第4部分：笼绞设备
- JB / T 5818 . 1—2008电线电缆绞线设备技术要求第1部分：一般规定
- JB / T 5818 . 2—2008电线电缆绞线设备技术要求第2部分：束绞设备
- JB / T 5818 . 3—2008电线电缆绞线设备技术要求第3部分：管绞设备
- JB / T 5818 . 4—2008电线电缆绞线设备技术要求第4部分：笼绞设备
- JB / T 5819—2008电线电缆挤塑设备型式尺寸
- JB / T 5820—2008电线电缆挤塑设备技术要求
- JB / T 5824 . 1—2008电线电缆专用设备产品类别划分与代号第1部分：一般规定
- JB / T 5824 . 2—2008电线电缆专用设备产品类别划分与代号第2部分：主机、机组、生产线
- JB / T 5824 . 3—2008电线电缆专用设备产品类别划分与代号第3部分：辅助装置
- JB / T 5824 . 4—2008电线电缆专用设备产品类别划分与代号第4部分：试验设备
- JB / T 5824 . 5—2008电线电缆专用设备产品类别划分与代号第5部分：盘具和模具
- JB / T 6464—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆绕包式直通接头
- JB / T 6465—2006额定电压35 kV($U_m=40.5$ kV)电力电缆瓷套式终端
- JB / T 6466—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到10 kV($U_m=12$ kV)纸绝缘电力电缆瓷套式终端
- JB / T 6467—2011额定电压26 / 35 kV及以下电力电缆附件系列型谱
- JB / T 6468—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到10 kV($U_m=12$ kV)挤包绝缘电力电缆绕包式终端
- JB / T 6756 . 1—2008电线电缆专用设备检测方法第1部分：总则
- JB / T 6756 . 2—2008电线电缆专用设备检测方法第2部分：LH系列拉线设备

- JB / T 6756 . 3—2008电线电缆专用设备检测方法第3部分：JS系列束绞设备
- JB / T 6756 . 4—2008电线电缆专用设备检测方法第4部分：JG系列管绞设备
- JB / T 6756 . 5—2008电线电缆专用设备检测方法第5部分：JLC型叉绞设备
- JB / T 6756 . 6—2008电线电缆专用设备检测方法第6部分：JLK型框绞设备
- JB / T 6756 . 7—2008电线电缆专用设备检测方法第7部分：JLY型笼绞设备
- JB / T 6756 . 8—2008电线电缆专用设备检测方法第8部分：CLY型成缆设备
- JB / T 6756 . 9—2008电线电缆专用设备检测方法第9部分：QH系列漆包设备
- JB / T 6756 . 10—2008电线电缆专用设备检测方法第10部分：SP、SL系列挤塑设备
- JB / T 7600 . 1—2008电线电缆PNS型机用线盘第1部分：一般规定
- JB / T 7600 . 2—2008电线电缆PNS型机用线盘第2部分：钢板焊接机用线盘
- JB / T 7600 . 3—2008电线电缆PNS型机用线盘第3部分：钢板冲压卷边机用线盘
- JB / T 7600 . 4—2008电线电缆PNS型机用线盘第4部分：瓦楞形机用线盘
- JB / T 7600 . 5—2008电线电缆PNS型机用线盘第5部分：塑料机用线盘
- JB / T 7601 . 1—2008电线电缆专用设备基本技术要求第1部分：一般规定
- JB / T 7601 . 2—2008电线电缆专用设备基本技术要求第2部分：检验和验收
- JB / T 7601 . 3—2008电线电缆专用设备基本技术要求第3部分：铸件
- JB / T 7601 . 4—2008电线电缆专用设备基本技术要求第4部分：焊接件
- JB / T 7601 . 5—2008电线电缆专用设备基本技术要求第5部分：锻件
- JB / T 7601 . 6—2008电线电缆专用设备基本技术要求第6部分：机械加工
- JB / T 7601 . 7—2008电线电缆专用设备基本技术要求第7部分：热处理
- JB / T 7601 . 8—2008电线电缆专用设备基本技术要求第8部分：表面处理
- JB / T 7601 . 9—2008电线电缆专用设备基本技术要求第9部分：装配
- JB / T 7601 . 10—2008电线电缆专用设备基本技术要求第10部分：电气控制装置
- JB / T 7601 . 11—2008电线电缆专用设备基本技术要求第11部分：外观质量
- JB / T 7829—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5$ kV)电力电缆热收缩式终端
- JB / T 7830—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到10 kV($U_m=12$ kV)挤包绝缘电力电缆热收缩式直通接头
- JB / T 7831—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到10kV($U_m=12.0$ kV)电力电缆树脂浇铸式终端
- JB / T 7832—2006额定电压1 kV($U_m=1.2$ kV)到10kV($U_m=12$ kV)电力电缆树脂浇铸式直通接头
- JB / T 8503 . 1—2006额定电压6 kV($U_m=7.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆预制件装配式附件第1部分：终端
- JB / T 8503 . 2—2006额定电压6 kV($U_m=7.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆预制件装配式附件第2部分：直通接头
- JB / T 10739—2007额定电压6 kV($U_m=7.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆可分离连接器
- JB / T 10740 . 1—2007额定电压6kV($U_m=7.2$ kV)到35kV($U_m=40.5$ kV)挤包绝缘电力电缆冷收缩式附件第1部分：终端
- JB / T 10740 . 2—2007额定电压6kV($U_m=7.2$ kV)到35 kV($U_m=40.5.5. kV$)挤包绝缘电力电缆冷收缩式附件第2部分：直通接头
- JB / T 10903 . 1—2008电线电缆成缆设备型式尺寸第1部分：一般规定
- JB / T 10903 . 2—2008电线电缆成缆设备型式尺寸第2部分：缆芯束绞设备
- JB / T 10903 . 3—2008电线电缆成缆设备型式尺寸第3部分：弓型成缆设备
- JB / T 10903 . 4—2008电线电缆成缆设备型式尺寸第4部分：笼式成缆设备
- JB / T 10903 . 5—2008电线电缆成缆设备型式尺寸第5部分：盘绞式成缆设备
- JB / T 10904 . 1—2008电线电缆成缆设备技术要求第1部分：一般规定
- JB / T 10904 . 2—2008电线电缆成缆设备技术要求第2部分：缆芯束绞设备

JB / T 10904 . 3—2008电线电缆成缆设备技术要求第3部分：弓型成缆设备

JB / T 10904 . 4—2008电线电缆成缆设备技术要求第4部分：笼式成缆设备

JB / T 10904 . 5—2008电线电缆成缆设备技术要求第5部分：盘绞式成缆设备

JB / T 11167 . 1—2011额定电压10 kV($U_m=12$ kV)至110 kV($U_m=126$

kV)交联聚乙烯绝缘大长度交流海底电缆及附件第1部分：试验方法和要求

JB / T

11167 . 2—2011额定电压10kV($U_m=12$ kV)至110kV($U_m=126$ kV)交联聚乙烯绝缘大长度交流海底电缆及附件第2部分：额定电压10

kV($U_m=12$ kV)至110 kV($U_m=126$ kV)交联聚乙烯绝缘大长度交流海底电缆

JB / T

11167 . 3—2011额定电压10kV($U_m=12$ kV)至110kV($U_m=126$ kV)交联聚乙烯绝缘大长度交流海底电缆及附件第3部分：额定电压10

kV($U_m=12$ kV)至110 kV($U_m=126$ kV)交联聚乙烯绝缘大长度交流海底电缆附件

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>