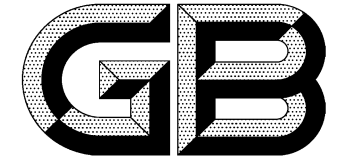


ICS 13.340.20
F 20



中华人民共和国国家标准

GB/T 12167—2006
代替 GB/T 12167—1990

GB/T 12167—2006

带电作业用铝合金紧线卡线器

Aluminium alloy grip clamps of tension wire for live working

中华人民共和国
国家标准
带电作业用铝合金紧线卡线器
GB/T 12167—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 16 千字
2006年11月第一版 2006年11月第一次印刷

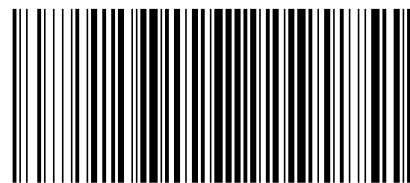
*

书号:155066·1-28016 定价 12.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



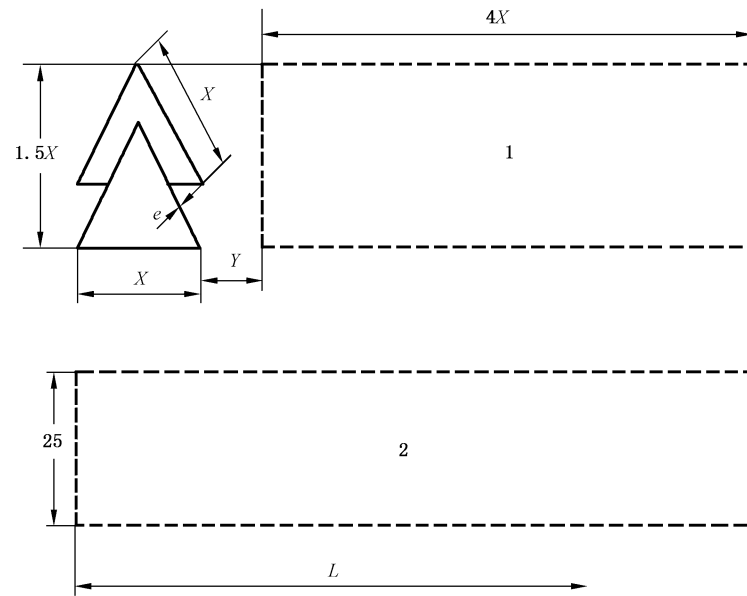
GB/T 12167—2006

2006-03-06 发布

2006-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 B
(规范性附录)
标志符号



- 注 1: 制造厂名、商标、型号及制造日期等信息在“1”中标明;
- 注 2: 检验周期和检测日期在“2”中标明;
- 注 3: X ——可以是 16、25 或 40, $Y = X/2$, 单位为 mm;
- 注 4: e ——线条的宽度, 为 2 mm;
- 注 5: 根据需要确定长度 L 。

图 B.1 标志符号

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 适用导线型号	1
5 技术要求	2
6 试验	4
7 标志、包装	5
附录 A (规范性附录) 各类试验的依据及试验说明	7
附录 B (规范性附录) 标志符号	8

- b) 制造厂及商标;
- c) 型号及出厂编号;
- d) 额定负荷及出厂日期。

另外,在卡线器上应有一矩形标志,在矩形标志中标出检验周期和检测日期。

7.1.2 标志的位置及制造方法

在拉板零件明显位置采用压印法或铆贴标志牌。

7.2 包装

7.2.1 出厂产品采用专用包装箱包装,包装箱上应标明制造厂名、产品名称及型号规格、出厂日期。

7.2.2 包装箱内应附有使用说明书、合格证和试验报告。

前 言

本标准代替 GB/T 12167—1990《带电作业用铝合金紧线夹具》。

与原标准相比,主要有以下几个方面的修改:

a) 产品规格

原标准中卡线器的规格只有 5 种,即夹持导线的标称截面 $\leq 400 \text{ mm}^2$,而随着我国电力工业的发展,大截面导线使用更加广泛。本次修订标准增加了 LGJ-500、LGJ-630、LGJ-720 这三种大截面导线所使用的卡线器规格。

b) 技术要求提高

由于技术的进步,卡线器握线可靠性有很大的提高,夹持导线弧面取消了防滑槽,对导线损伤程度也大大减轻,导线的变形量提高到不大于 $\pm 3.0\%$,导线的滑移量也提高到不大于 5 mm。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国电力企业联合会提出。

本标准由全国带电作业标准化技术委员会归口并负责解释。

本标准主要起草单位:武汉高压研究所、群峰机械厂、两锦供电公司、宝鸡市银光电力机具有限责任公司。

本标准主要起草人:易辉、胡毅、张丽华、吴维宁、郑彦杰、薛岩、张卫民。

本标准于 1990 年首次发布,本次为第一次修订。