

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8679—1998

炭弧气刨炭棒物理及使用性能 试验方法

1998—03—11 发布

1998—07—01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准在技术内容上，等效采用美国军用标准 MIL—E—17777D《镀铜或不镀铜的切割、焊接炭棒》(1984年版)第 4.4“试验内容”。按 GB/T 1.1—1993 的规定进行编写，并根据我国国情做如下更改：(1)删除 MIL—E—17777D 中非气刨用无镀铜层炭棒的内容；(2)把 MIL—E—17777D 中英制单位换算成国际单位制。

本标准实施之日起，将代替 JB/T 8154—95《炭弧气刨炭棒》的第 5 章“测量与试验方法”中第 5.1 节“炭棒尺寸的测量”第 4 条、第 4.2 节“炭棒电阻率的测量”、第 5.5 节“炭棒使用性能的测试”的内容。

本标准的附录 A 为提示的附录。

本标准由哈尔滨电炭研究所提出并归口。

本标准起草单位：上海电影炭棒厂、哈尔滨电炭研究所。

本标准主要起草人：付瑜、刘建东、李晓萍。

本标准首次发布于 1998 年 3 月。

炭弧气刨炭棒
物理及使用性能试验方法

1 范围

本标准规定了炭弧气刨炭棒的镀铜层厚度、电阻率及使用性能的试验方法。

本标准适用于炭弧气刨炭棒(以下简称炭棒)的物理及使用性能试验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。在标准出版时,所示版本均为有效,所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 8154—95 炭弧气刨炭棒

3 镀铜层厚度的试验方法

3.1 试验装置

3.1.1 千分尺 精度为 0.01 mm,量程为 0~25 mm。

3.1.2 钢直尺 精度为 0.5 mm。

3.1.3 光滑平板 玻璃平板或不锈钢板。

3.1.4 毛刷 可用大楷毛笔代替。

3.1.5 标记笔 能在镀铜层上做标记。

3.2 试样的制备

3.2.1 在炭棒的中间和两端各剥落一条长度大于炭棒周长的镀铜层。

3.2.2 在光滑平板上刮平所剥落的每条镀铜层,并用毛刷刷净其上的炭粉及杂质等。

3.3 试验程序

3.3.1 在一条刮平的镀铜层上,用钢直尺选三个点,其间距为被测炭棒直径,并用标记笔标记。

3.3.2 用千分尺测量三个标记处的厚度,并分别记录好。

3.3.3 重复 3.3.1~3.3.2 操作,测量其余两条镀铜层厚度。

3.4 结果计算

3.4.1 一条镀铜层上三个标记处厚度的平均值为该端镀铜层厚度。

3.4.2 三条镀铜层厚度的平均值为该支炭棒的镀铜层厚度。

4 电阻率的试验方法

4.1 试验装置

4.1.1 电源

测量电源应选择电压为 6 V、电流为 15 A 的直流电源,如蓄电池组或稳压电源。

4.1.2 电压表¹⁾

注:1)为读数精确,建议电压表、电流表用数字式。