

ICS 29.060.20
K 13
备案号: 32053—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5268.1—2011
代替 JB/T 5268.1—1991

JB/T 5268.1—2011

电缆金属套 第1部分: 总则

Metal sheaths for cables—Part 1: General requirement

中华人民共和国
机械行业标准
电缆金属套 第1部分: 总则
JB/T 5268.1—2011

*

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·0.5印张·11千字

2011年11月第1版第1次印刷

定价: 12.00元

*

书号: 15111·10183

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



JB/T 5268.1-2011

版权专有 侵权必究

2011-05-18 发布

2011-08-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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 种类和代号.....	2
5 试验方法.....	2
5.1 试验温度.....	2
5.2 外观质量.....	2
5.3 厚度测量.....	2
5.4 数值修约.....	2
6 检验规则.....	2
6.1 概述.....	2
6.2 出厂检验 (R)	2
6.3 抽样检验 (S)	2
6.4 型式试验 (T)	3

4 种类和代号

电缆金属套的种类和代号见表 1。

表 1

种类	名 称		代号
1	铅 套		Q
2	铝 套	平铝套	L
		皱纹铝套	LW
		焊接皱纹铝套	LW
3	焊接皱纹钢套		GW
4	铜 套	平铜套（简称铜套）	T
		焊接皱纹铜套	TW

5 试验方法

5.1 试验温度

除非另有规定，电缆金属套的试验应在室温下进行。

5.2 外观质量

用正常目力检查。

5.3 厚度测量

金属套厚度的测量应在从电缆两端各截取约 50 mm 长度的无机械损伤的试样上进行。用带有半圆头的精度为±0.01 mm 的千分尺，沿圆环从最薄点开始，尽可能等距离测量 6 个点厚度，以此 6 个测量值的算术平均值作为金属套的平均厚度，以毫米（mm）为单位，计算值应修约到小数点后一位。其中最薄点的厚度为金属套的最小厚度。也可以把试样沿纵向剖开，小心弄平后，再按上述方法测量。

5.4 数值修约

测量和计算得到的数值，应按 GB/T 8170—2008 进行修约。

6 检验规则

6.1 概述

电缆金属套应由制造厂的质检部门按 JB/T 5268.2—2011 的规定进行出厂检验（R）、抽样检验（S）和型式试验（T）。

6.2 出厂检验（R）

应对每一个制造长度或交货长度的电缆金属套进行出厂检验。

出厂检验中，如果有一个项目不合格，则该电缆金属套为不合格品。

允许对不合格品进行修复重新进行出厂检验。

6.3 抽样检验（S）

除非另有规定，抽样检验在同一制造批量（同批）的不同根电缆金属套上任取 3 个试样进行。

在规定数量或检验周期内用同一种材料由同一设备制造的金属套作为同批。

抽样检验结果不合格时，应从同批金属套中另取双倍数量的试样就不合格项目进行第二次试验。如果仍有一个或以上试样不合格，则应 100% 进行检验。

前 言

JB/T 5268《电缆金属套》分为两个部分：

——第 1 部分：总则；

——第 2 部分：铅套。

本部分为 JB/T 5268 的第 1 部分。

本部分代替 JB/T 5268.1—1991《电缆金属套 第 1 部分：总则》。

本部分与 JB/T 5268.1—1991 相比，主要变化如下：

——修改了电缆金属套的定义（本版的 3.1，1991 年版的 3.1）。

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/TC213）归口。

本部分起草单位：上海电缆研究所、昆明电缆股份有限公司、宝胜科技创新股份有限公司、青岛汉缆集团有限公司、河北华通线缆制造有限公司、上海电缆厂有限公司。

本部分起草人：孙建生、蒋陆肆、房权生、张承官、郝清芬、储茂盛、邢海甬。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 5268.1—1991。