

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9678—2012

代替 JB/T 9678—1999

盘形悬式绝缘子用钢化玻璃绝缘件 外观质量

Appearance quality of toughened glass insulator bodies for cap and
pin insulators

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 玻璃件外观缺陷分类、描述与质量要求.....	1
5 检查规则和方法.....	1
5.1 逐个检查.....	1
5.2 判定检验.....	1
5.3 检查方法.....	2
图 1 玻璃件变形检查装置示意.....	2
表 1 玻璃件的外观缺陷分类、描述与质量要求.....	1

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替JB/T 9678—1999《盘形悬式玻璃绝缘子 玻璃件外观质量》，与JB/T 9678—1999相比主要技术变化如下：

- 调整了标准名称；
- 把术语和定义单独列为第3章，增加了玻璃件外观缺陷术语；
- 把缺陷分类、描述和质量要求合并为一章；
- 修改了JB/T 9678—1999中结石、裂纹、缺料、气泡、痕迹、变形的描述；
- 把JB/T 9678—1999中的破损修改为剥落；
- 把气泡直径最大允许值按照头部和其他部位分别列出；
- 修改了痕迹缺陷的技术要求；
- 删除了有关气泡指数的表述；
- 增加了检查规则与判定；
- 明确了各类缺陷的检查方法。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国绝缘子标准化技术委员会（SAC/TC80）归口。

本标准起草单位：南京电气（集团）有限公司、西安高压电器研究院有限责任公司、国网电力科学研究院、自贡塞迪维尔钢化玻璃绝缘子有限公司、四川省宜宾市环球集团有限公司、浙江金利华电气股份有限公司、国家绝缘子避雷器质量监督检验中心等。

本标准主要起草人：吴艳红、姚君瑞、顾瑞云、何勇、吴光亚、赵卉、司建龙、赵晓红、危鹏、胡文岐、王云鹏、石玉秉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB K50 002—1988；
- JB/T 9678—1999。

盘形悬式绝缘子用钢化玻璃绝缘件外观质量

1 范围

本标准规定了盘形悬式绝缘子用钢化玻璃绝缘件（以下简称玻璃件）的外观质量要求和检查方法。本标准适用于盘形悬式玻璃绝缘子串元件用玻璃件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1001.1 标称电压高于 1 000 V 的架空线路绝缘子 第 1 部分：交流系统用瓷或玻璃绝缘子元件 定义、试验方法和判定准则

GB/T 2900.8 电工术语 绝缘子

3 术语和定义

GB/T 1001.1 和 GB/T 2900.8 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

玻璃件外观缺陷 appearance defect of glass insulator body
绝缘子用玻璃件上的可见缺陷。

4 玻璃件外观缺陷分类、描述与质量要求

玻璃件的外观缺陷分类、描述与质量要求见表 1。

5 检查规则和方法

5.1 逐个检查

在玻璃件生产线上按照表 1 所列缺陷分类逐只检查玻璃件，直接剔除存在结石、裂纹、毛糙、缺料、开口泡、折痕缺陷的玻璃件，以及气泡、飞边、剥落、痕迹、变形等缺陷明显超出表 1 所述质量要求范围的玻璃件。

5.2 判定检验

把存在气泡、飞边、剥落、痕迹、变形的缺陷，但缺陷大小及范围需采用测量工具、装置进行测量的玻璃件单独摆放，进行判定检验。判定准则见表 1 规定的质量要求。

表 1 玻璃件的外观缺陷分类、描述与质量要求

缺陷分类	描 述	质 量 要 求
结石	玻璃件内的固体杂质	不允许
裂纹	玻璃件表面的可见开裂	不允许
毛糙	玻璃件表面存在明显的不光滑	不允许
缺料	成型过程中因模具填充不完全造成的玻璃件外形残缺	不允许
开口泡	玻璃件表面的破裂气泡	不允许

表 1（续）

缺陷分类	描 述	质 量 要 求
折痕	玻璃件表面形成的折叠痕迹	不允许
气泡	玻璃件内形成的气体占位	头部：直径 0.5 mm 以上不允许，0.5 mm 及以下不超过 5 个； 其他部位：直径 2 mm 以上不允许，2 mm 及以下不超过 5 个
飞边	玻璃件在成型模具的合缝线处所形成的凸出部分	高度和宽度均应不大于 0.5 mm
剥落	玻璃件相互之间或与外物相碰撞而引起的表面局部缺失	单个面积应不大于 0.25 cm ² ，总面积应不大于 1 cm ²
痕迹	玻璃件表面形成的皱纹等印迹	深度应不大于 0.5 mm，长度应不大于 40 mm
变形	玻璃件与图样规定形状不符的变化	A 装置和 B 装置（见图 1）测得的最大偏差应分别不大于玻璃件公称直径的 3%和 2%

5.3 检查方法

5.3.1 目视检查

结石、裂纹、毛糙、缺料、开口泡、折痕用目视检查。

气泡直径和计数、飞边尺寸、剥落尺寸、痕迹尺寸一般用目视检查，必要时可借助适宜的测量工具进行检查。

5.3.2 变形检查

5.3.2.1 检查装置

玻璃件变形检查装置如图 1 所示。

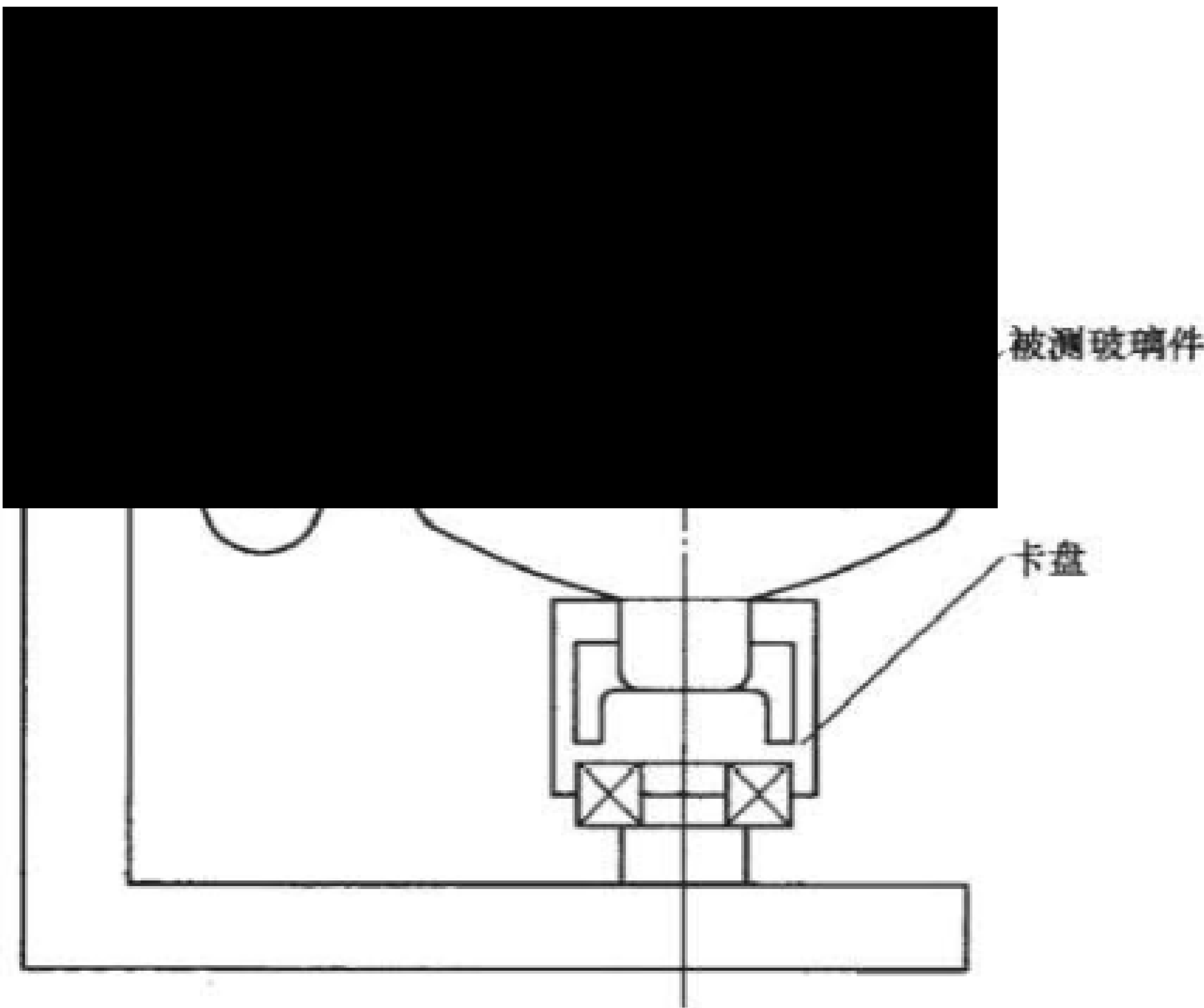


图 1 玻璃件变形检查装置示意

5.3.2.2 检查方法

检查方法步骤如下：

- a) 按图 1 所示把被测玻璃件头部放入卡盘中，玻璃件头部平面与卡盘平面契合后，收紧卡盘并确保其不松动；
- b) 把 A、B 装置的测量测头按图 1 所示，对正接触到玻璃件伞盘边缘；
- c) 把卡盘旋转 360°，读出并记录 A、B 装置的最大变化量。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
盘形悬式绝缘子用钢化玻璃绝缘件
外观质量

JB/T 9678—2012

*

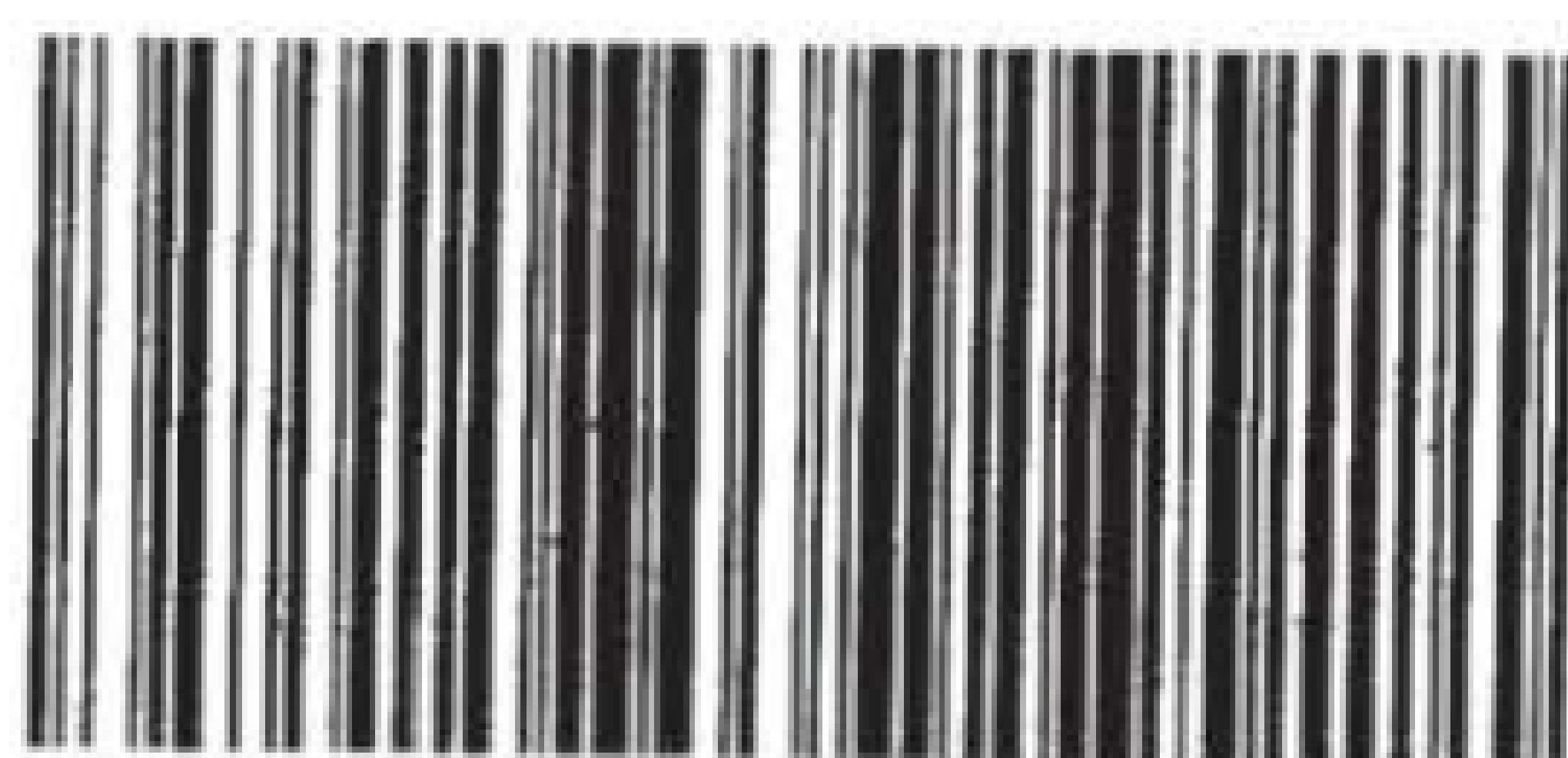
机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·0.5 印张·8 千字
2012 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号: 15111·10669
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 9678-2012

版权专有 侵权必究