

ICS 29.060.10
K 11
备案号: 32060—2011



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6313.1—2011

代替 JB/T 6313.1—1992

电工铜编织线 第1部分: 一般规定

Braided copper wires for electrical purposes—Part 1: General

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 代号、产品标记及示例..... 1

3.1 代号..... 1

3.2 产品标记及示例..... 1

4 技术要求..... 2

4.1 材料..... 2

4.2 表面质量..... 2

4.3 工艺要求..... 2

5 检验规则..... 2

6 包装、运输和贮存..... 2

6.1 包装..... 2

6.2 运输和贮存..... 3

前 言

JB/T 6313《电工铜编织线》分为三个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：斜纹编织线（套）；
- 第3部分：直纹编织线。

本部分为 JB/T 6313 的第1部分。

本部分代替 JB/T 6313.1—1992《电工铜编织线 一般规定》。

本部分与 JB/T 6313.1—1992 相比，主要变化如下：

- 将 1992 年版的 4.3 改为本版的 4.3.1；
- 增加了 4.3.2 关于缺线的要求。

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。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：上海上铜金属编织铜材厂、北京北缆富来电线电缆有限公司、重庆鸽牌电线电缆有限公司。

本部分主要起草人：陆盛叶、王晨生、王兴家、徐大江、李晓东。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 6313.1—1992。

电工铜编织线 第 1 部分：一般规定

1 范围

JB/T 6313 的本部分规定了电工铜编织线的代号、产品标记及示例、技术要求、检验规则及包装、运输和贮存。

本部分适用于输配电用电气装置及电子电器设备或元件连接用的电工铜编织线。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 6313 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

- GB/T 3953—2009 电工圆铜线
- GB/T 4909.1—2009 裸电线试验方法 第 1 部分：总则
- GB/T 4910—2009 镀锡圆铜线
- JB/T 8137.1~8137.4—1999 电线电缆交货盘

3 代号、产品标记及示例

3.1 代号

3.1.1 系列代号

电工铜编织线.....TZ

3.1.2 产品结构特征代号

斜纹.....X（省略）
直纹.....Z

3.1.3 材料特征代号

铜.....T（省略）
锡（镀层）.....X

3.1.4 单线标称直径代号

0.20 mm.....20
0.15 mm.....15
0.10 mm.....10
0.07 mm.....07

3.1.5 产品使用特征代号

扬声器音圈用.....Q
屏蔽保护用.....P

3.2 产品标记及示例

3.2.1 产品用型号、规格及标准编号表示。

3.2.2 斜纹编织线的规格包括标称截面积和锭数（仅在同一型号及标称截面积有不同结构时，应标明锭数）。

扬声器音圈用编织线的规格为标称截面积。

屏蔽保护用镀锡铜编织套规格为套径。

直纹铜编织线规格为标称截面积。

注：锭数即单套铜编织线产品的股数。

示例 1：标称截面积为 25 mm^2 ，36 锭 15 型斜纹铜编织线，表示为：

TZ-15 (36) 25 JB/T 6313.2—2011

示例 2：标称截面积为 35 mm^2 ，10 型直纹铜编织线，表示为：

TZZ-10 35 JB/T 6313.3—2011

示例 3：标称截面积为 0.2 mm^2 的扬声器音圈用铜编织线，表示为：

TZQ-0.2 JB/T 6313.2—2011

示例 4：套径范围为 $16\text{ mm}\sim 24\text{ mm}$ 的屏蔽保护用镀锡铜编织套，表示为：

TZXP-16~24 JB/T 6313.2—2011

4 技术要求

4.1 材料

4.1.1 铜编织线应采用符合 GB/T 3953—2009 中规定的 TR 型软圆铜线，单线直径为 0.10 mm 及以下者，也可以采用符合 GB/T 3953—2009 中规定的 TY 型硬圆铜线。

4.1.2 镀锡铜编织线（套）应采用符合 GB/T 4910—2009 中规定的 TXR 型镀锡软圆铜线。

4.2 表面质量

产品表面应平整、无油污，不应有与良好工业产品不相称的各种缺陷。

4.3 工艺要求

4.3.1 铜编织线及镀锡铜编织线（套）编织层不应有缺股、跳股、漏编或股线断裂现象，股线接头处应修剪平整。

4.3.2 在不影响外形尺寸及各项性能的前提下，经与需方协商同意，个别股线中允许缺线，截面积在 25 mm^2 及以上允许缺总面积的 0.5%，截面积在 25 mm^2 以下允许缺总面积的 1%。

5 检验规则

5.1 产品应由制造厂的质量检查部门检验合格后方可出厂，出厂产品应附有质量检验合格证。

5.2 产品应按规定的试验项目进行检验。

型式试验（T）、例行试验（R）和抽样试验（S）的定义按 GB/T 4909.1—2009 中的规定。

5.3 试验的抽样数量由供需双方协议规定，如需方未提出要求时，则由制造厂规定。

抽样项目的试验结果如不合格时，应加倍抽样，对不合格项目进行第二次试验，如仍有不合格时，应全部检验。

5.4 产品外观应用目力（正常视力）逐件检查。

6 包装、运输和贮存

6.1 包装

6.1.1 产品应成盘或成圈交货，每个包装件应为同一型号、同一规格。若在一个包装件内装有两个或两个以上的线段时，应在两根的连接处加以明显标志；如有特殊要求，应标明线段数量。

6.1.2 成盘包装用的线盘应符合 JB/T 8137 的规定。

6.1.3 成圈线每圈重量不应超过 50 kg ，或由供需双方协商。

成圈包装的产品，应加用防潮材料，采取防潮措施。

6.1.4 每个包装件上应附有标签，标明：

a) 制造厂名称及商标；

- b) 型号、规格;
- c) 长度: 单位为 m;
- d) 毛重及净重: 单位为 kg;
- e) 制造日期: 年 月 日;
- f) 标准编号。

6.1.5 出口产品的包装应符合有关规定。

6.2 运输和贮存

在装卸、运输和贮存中应注意避免损伤产品, 贮存环境要求通风、干燥并无腐蚀性气体。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
电工铜编织线 第 1 部分：一般规定
JB/T 6313.1—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 • 10190
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

版权专有 侵权必究