

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 4262 - 1992

---

### 防爆电器用橡胶套电缆引入装置

1992-08-06 发布

1993-01-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

防爆电器用橡胶套电缆引入装置

代替 JB 4262 - 85

1 主题内容与适用范围

本标准规定了防爆电器用橡胶套电缆引入装置（以下简称引入装置）的分类、技术要求、试验方法和检验规则等内容。

本标准适用于引入装置的设计、制造与检验。该引入装置用于额定工作电压至 6000 V 的防爆电器，作电缆引入防爆电器用。

2 引用标准

- GB 93 标准型弹簧垫圈
- GB 197 普通螺纹 公差与配合
- GB 531 橡胶邵尔 A 型硬度试验方法
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
- GB 3836.1 爆炸性环境用防爆电气设备 通用要求
- GB 3836.2 爆炸性环境用防爆电气设备 隔爆型电气设备“d”
- GB 5782 六角头螺栓——A 和 B 级
- GB 5783 六角头螺栓——全螺纹——A 和 B 级

3 分类

3.1 引入装置按其结构型式分为：

- a. 压紧螺母式，该型式又分为带防止电缆拔脱装置的和不带防止电缆拔脱装置的两种型式；
- b. 压盘式。

3.2 结构型式及组成

3.2.1 不带防止电缆拔脱装置的压紧螺母式引入装置的结构型式如图 1 所示。

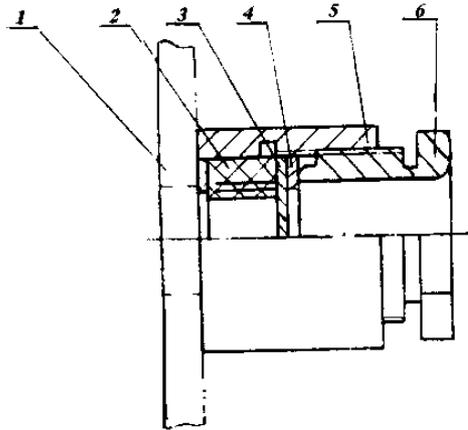


图 1 A0 至 A3 压紧螺母式压入装置

1、接线盒； 2、密封圈； 3、钢质堵板； 4、金属垫圈； 5、联通节； 6、压紧螺母。

注：项 1 和项 5 也可铸成一体。

3.2.2 带防止电缆拔脱装置的压紧螺母式引入装置的结构型式如图 2 所示。

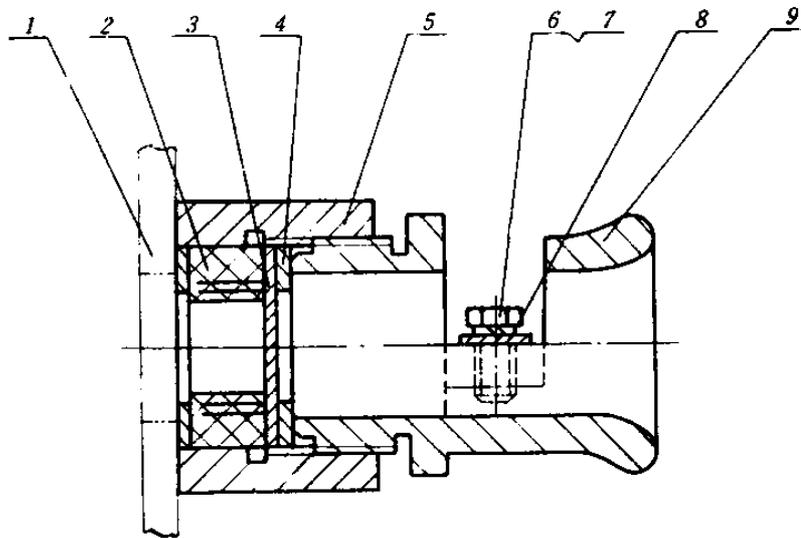


图 2 A4 和 A5 压紧螺母式引入装置

1、接线盒； 2、密封圈； 3、钢质堵板； 4、金属垫圈；

5、联通节； 6、螺栓； 7、垫圈； 8、压板； 9、压紧螺母。

注：项 1 和项 5 也可铸成一体。

3.2.3 压盘式引入装置的结构型式如图 3 所示。

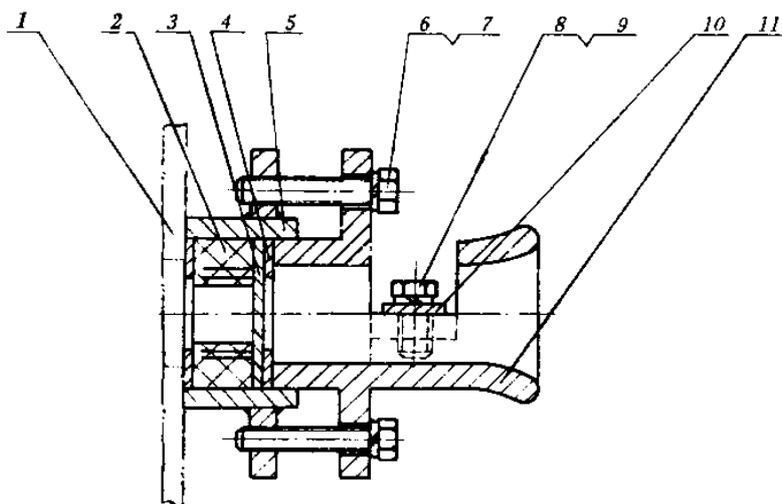


图 3 B1 至 B5 压盘式引入装置

- 1、接线盒； 2、密封圈； 3、钢质堵板； 4、金属垫圈； 5、联通节；  
6、螺栓； 7、垫圈； 8、螺栓； 9、垫圈； 10、压板； 11、压盘。

注：项 1 和项 5 也可铸成一体。

3.2.4 引入装置按结构型式及压紧螺母的螺纹直径和压盘直径可组成 11 种规格，详见表 1。

表1 引入装置结构型式及规格

mm

结构型式	压紧螺母式														压盘式															
	不带防止电缆拔脱装置							带防止电缆拔脱装置							均带防止电缆拔脱装置															
	A0		A1		A2		A3			A4			A5		B1			B2			B3			B4		B5				
规格	8	9	10	13	12	15	12	15	19	15	19	23	22	26	30	22	26	30	32	36	40	42	46	51	56	60	63	68	73	78
密封圈同心槽内孔	6.0	8.8	9.3	12.2	10.6	13.1	10.6	13.1	15.4	13.1	15.4	22.4	19.1	23.7	27.5	19.1	23.7	27.5	29.6	32.4	37.8	41.1	43.1	46.6	52.4	57.0	60.8	64.6	68.3	77.7
允许引入 电缆的 最小外径	6.4	9.0	9.7	12.3	10.8		10.8		16.5		16.5	23.0	19.4	23.9	29.6	19.4	23.9	29.6	30.9	33.0	38.7	41.2	43.6	47.1	53.9	58.0	61.2	64.8	70.1	
	7.2			12.5	11.4		11.4		17.9		17.9		20.3			20.3			31.3	34.6	39.0	41.8	44.2	47.2	54.3	59.6	61.7		71.7	
	8.0												20.4			20.4				34.7	40.0	42.0	45.1	47.5	54.6	60.0	62.7			
													20.8			20.8				35.6			45.5	48.5	55.1					
													20.9			20.9							45.5	48.5	55.1	49.7	55.5			
试验芯棒 直径	6.0	8.8	9.3	12.2	10.6	13.1	10.6	13.1	15.4	13.1	15.4	22.4	19.1	23.7	27.5	19.1	23.7	27.5	29.6	32.4	37.8	41.1	43.1	46.6	52.4	57.0	60.8	64.6	68.3	77.7
密封圈外径	18		22		27		33			39			52		52			68			85			103		128				
密封圈厚度	11		12		13		16			20			22		22			32			38			46		56				
压紧螺母或压 盘内孔直径	12		15		18		22			26			34		34			46			60			80		100				

注：表中所列的密封圈同心槽内孔，允许制造厂在采用本标准时对其尺寸和层数进行调整，但用于隔爆型电器的密封圈在调整对其尺寸A和B须满足图4的要求。

## 3.2.5 A0~A3 压紧螺母式引入装置的组成见图 1 和表 2。

表 2 A0~A3 压紧螺母式引入装置的组成

序 号	图 号	名 称	数 量				备 注
			A0	A1	A2	A3	
2	图 5a	密封圈	1	—	—	—	—
	图 5b		—	1	—	—	
	图 5c		—	—	1	—	
	图 5d		—	—	—	1	
3	图 6a	钢质堵板	1	—	—	—	—
	图 6b		—	1	—	—	
	图 6c		—	—	1	—	
	图 6d		—	—	—	1	
4	图 7a	金属垫圈	2	—	—	—	—
	图 7b		—	2	—	—	
	图 7c		—	—	2	—	
	图 7d		—	—	—	2	
5	图 8a	联关节(I)	1	—	—	—	—
	图 8b		—	1	—	—	
	图 8c		—	—	1	—	
	图 8d		—	—	—	1	
6	图 9a	压紧螺母(I)	1	—	—	—	—
	图 9b		—	1	—	—	
	图 9c		—	—	1	—	
	图 9d		—	—	—	1	

## 3.2.6 A4~A5 压紧螺母式引入装置的组成见图 2 和表 3。

表 3 A4~A5 压紧螺母式引入装置的组成

序 号	图 号	名 称	数 量		备 注
			A4	A5	
2	图 5e	密封圈	1	—	—
	图 5f		—	1	
3	图 5e	钢质堵板	1	—	—
	图 5f		—	1	
4	图 7e	金属垫圈	2	—	—
	图 7f		—	2	
5	图 8e	联关节(I)	1	—	—
	图 8f		—	1	

续表 3

序号	图号	名称	数量		备注
			A4	A5	
6	GB 5783	螺栓 M6×30	2	—	Q235A 级防锈处理
			—	2	
7	GB 93	垫圈 6	2	—	65Mn 防锈处理
			—	2	
8	图 10a	压板 (I)	1	—	—
	图 10b		—	1	
9	图 12a	压紧螺母 (I)	1	—	—
	图 12b		—	1	

## 3.2.7 B1~B5 压盘式引入装置的组成见图 3 和表 4。

表 4 B1~B5 压盘式引入装置的组成

序号	图号	名称	数量					备注
			B1	B2	B3	B4	B5	
2	图 5f	密封圈	1	—	—	—	—	—
	图 5g		—	1	—	—	—	
	图 5h		—	—	1	—	—	
	图 5i		—	—	—	1	—	
	图 5j		—	—	—	—	1	
3	图 6f	钢质堵板	1	—	—	—	—	—
	图 6g		—	1	—	—	—	
	图 6h		—	—	1	—	—	
	图 6i		—	—	—	1	—	
	图 6j		—	—	—	—	1	
4	图 7f	金属垫圈	2	—	—	—	—	—
	图 7g		—	2	—	—	—	
	图 7h		—	—	2	—	—	
	图 7i		—	—	—	2	—	
	图 7j		—	—	—	—	2	
5	图 13a	关节 (I)	1	—	—	—	—	—
	图 13b		—	1	—	—	—	
	图 13c		—	—	1	—	—	
	图 13d		—	—	—	1	—	
	图 13e		—	—	—	—	1	

续表 4

序号	图号	名称	数量					备注
			B1	B2	B3	B4	B5	
6	GB 5782	螺栓 M12×45	2	—	—	—	—	Q235A 级 防锈处理
			—	2	—	—	—	
			—	—	2	—	—	
			—	—	—	2	—	
			—	—	—	—	2	
7	GB 93	垫圈12	2	—	—	—	—	65Mn 防锈处理
			—	2	—	—	—	
			—	—	2	—	—	
			—	—	—	2	—	
			—	—	—	—	2	
8	GB 5783	螺栓 M10×35	2	—	—	—	—	Q235A 级 防锈处理
		螺栓 M10×45	—	2	—	—	—	
			—	—	2	—	—	
			—	—	—	2	—	
			—	—	—	—	2	
9	GB 93	垫圈10	2	—	—	—	—	65Mn 防锈处理
			—	2	—	—	—	
			—	—	2	—	—	
			—	—	—	2	—	
			—	—	—	—	2	
10	图 11a	压板(Ⅰ)	1	—	—	—	—	—
	图 11b		—	1	—	—	—	
	图 11c		—	—	1	—	—	
	图 11d		—	—	—	1	—	
	图 11e		—	—	—	—	1	
11	图 16a	压盘	1	—	—	—	—	—
	图 16b		—	1	—	—	—	
	图 16c		—	—	1	—	—	
	图 16d		—	—	—	1	—	
	图 16e		—	—	—	—	1	

#### 4 技术要求

- 4.1 用于引入电缆最小外径大于 20 mm 的压紧螺母式和压盘式引入装置均须设置防止电缆拔脱的装置；而用于引入电缆最小外径不大于 20 mm 的压紧螺母式引入装置，可不设置防止电缆拔脱的装置。
- 4.2 压紧螺母式引入装置应避免密封圈的外圆与联关节内孔的螺纹部分配合。压紧螺母的压紧端应留有

一段外径较小的无螺纹部分。以免密封圈受压时被螺纹损坏。

4.3 为配合不同外径的电缆，允许在密封圈上切割同心槽。

4.4 引入装置须在密封圈两侧设置金属垫圈。金属垫圈的孔径取密封圈同心槽的中间尺寸，以增大接触面积。在引入小直径电缆时，密封圈受压能将电缆压紧，在引入大直径电缆时，则可去掉金属垫圈。

4.5 引入装置须备有公称厚度不小于 2 mm 的钢质堵板，以防止不引入电缆时在防爆电器上形成对外的通孔。

4.6 压盘、压紧螺母及联通节均须采用符合 GB 3836.1 和 GB 3836.2 规定的材料制成，如采用高强度塑料制成，则也须符合 GB 3836.1 的要求，并能承受 GB 3836.1 和 GB 3836.2 所规定的冲击试验，垫稳定性试验及燃烧性试验。压盘和压紧螺母的电缆入口处须制成喇叭口状，其内缘应平滑。

4.7 金属垫圈和压板须采用钢板制成。

4.8 密封圈须采用邵尔氏硬度为 45~60 度的橡胶制成，橡胶材料应能承受 GB 3836.1 规定的老化试验。

4.9 用于隔爆型电器的密封圈，其尺寸 A 和 B 须符合图 4 的规定。

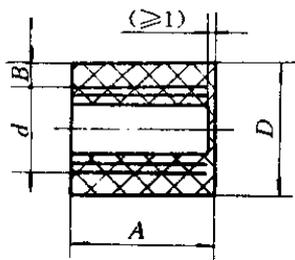


图 4 用于隔爆型电器的密封圈

$d$  = 允许引入的最大规格电缆的最小外径；

$A \geq 0.7d$  (不小于 10 mm)；

$B \geq 0.3d$  (不小于 4 mm)。

4.10 联通节内孔与密封圈外圆配合的直径差须不大于表 5 的规定。

表 5 联通节内孔与密封圈外圆配合的直径差

mm

密封 圈 外 径 $D$	直 径 差
$\leq 20$	1.0
$20 < D \leq 60$	1.5
$> 60$	2.0

4.11 引入装置所用的零件，在本标准中没有注明的表面粗糙度和铸造圆角，均由制造厂在产品图样上规定。

4.12 引入装置所用的零、部件，在本标准中没有注明尺寸公差的孔、轴和长度，其尺寸公差均按 GB 1804 规定的 H 15、h15 和 JS 15 级考虑，制造厂也可在产品图样上规定较高等级的尺寸公差。

4.13 引入装置所用的零、部件，其形位公差均按 GB 1184 中规定的 C 级考虑，制造厂也可在产品图样上规定较高等级的形位公差。

4.14 引入装置所用的零、部件的螺纹部分，其内、外螺纹的公差带按 GB197 中表 7 和表 8 规定的 6H/6g 进行设计。

4.15 引入装置所用的零、部件的尺寸，按其在实际使用中的作用，在本标准中分为两类：

- a. 不涉及互换性的尺寸为参考尺寸，在本标准中加括号，如：(30)；

- b. 涉及互换性的尺寸，制造厂在采用本标准时须按这些尺寸制造零、部件。
- 4.16 引入装置所用的金属零、部件均应进行防锈处理。
- 4.17 引入装置须按 GB 3836.1 和 GB 3836.2 的规定进行夹紧作用试验和密封性能试验。
- 4.18 引用装置所用零、部件的具体尺寸分别见图 5~图 16 与表 6~表 17。

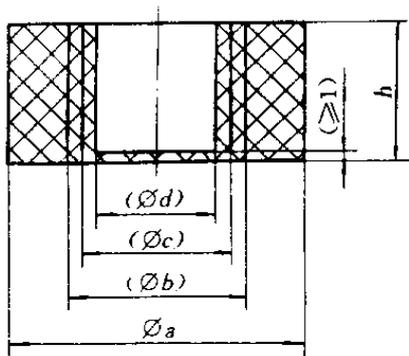


图 5 密封圈

表 6 密封圈尺寸

mm

图 号	尺 寸				
	$\varnothing a$	$\varnothing b$	$\varnothing c$	$\varnothing d$	$h$
图 5a	$18_{-0.43}^0$	$9_{+0.36}^0$	$8_{+0.36}^0$	—	11
图 5b	$22_{-0.52}^0$	$13_{+0.43}^0$	$10_{+0.36}^0$	—	12
图 5c	$27_{-0.52}^0$	$15_{+0.43}^0$	$12_{+0.43}^0$	—	13
图 5d	$33_{-0.62}^0$	$19_{+0.52}^0$	$15_{+0.43}^0$	$12_{+0.43}^0$	16
图 5e	$39_{-0.62}^0$	$23_{+0.52}^0$	$19_{+0.52}^0$	$15_{+0.43}^0$	20
图 5f	$52_{-0.74}^0$	$30_{+0.52}^0$	$26_{+0.52}^0$	$22_{+0.52}^0$	22
图 5g	$68_{-0.74}^0$	$40_{+0.62}^0$	$36_{+0.62}^0$	$32_{+0.62}^0$	32
图 5h	$85_{-0.74}^0$	$51_{+0.74}^0$	$46_{+0.62}^0$	$42_{+0.62}^0$	38
图 5i	$103_{-0.37}^0$	$63_{+0.74}^0$	$60_{+0.74}^0$	$56_{+0.74}^0$	46
图 5j	$128_{-1.00}^0$	$78_{+0.74}^0$	$73_{+0.74}^0$	$68_{+0.74}^0$	56

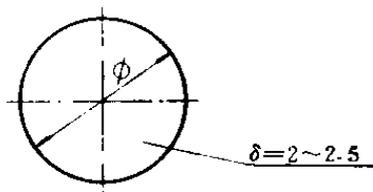


图6 钢质堵板

表7 钢质堵板尺寸

mm

图号	尺寸		图号	尺寸	
	Ø			Ø	
图6a	18 <sup>-0.15</sup> <sub>-0.42</sub>		图6f	52 <sup>-0.19</sup> <sub>-0.65</sub>	
图6b	22 <sup>-0.16</sup> <sub>-0.49</sub>		图6g	68 <sup>-0.20</sup> <sub>-0.66</sub>	
图6c	27 <sup>-0.16</sup> <sub>-0.49</sub>		图6h	85 <sup>-0.22</sup> <sub>-0.76</sub>	
图6d	33 <sup>-0.17</sup> <sub>-0.56</sub>		图6i	103 <sup>-0.24</sup> <sub>-0.78</sub>	
图6e	39 <sup>-0.17</sup> <sub>-0.56</sub>		图6j	128 <sup>-0.26</sup> <sub>-0.89</sub>	

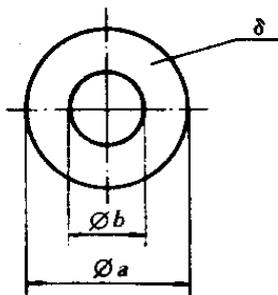


图7 金属垫圈

表8 金属垫圈尺寸

mm

图号	尺寸		
	Øa	Øb	δ
图7a	18 <sup>-0.15</sup> <sub>-0.42</sub>	10 <sup>+0.36</sup> <sub>0</sub>	1.5
图7b	22 <sup>-0.16</sup> <sub>-0.49</sub>	14 <sup>+0.43</sup> <sub>0</sub>	1.5
图7c	27 <sup>-0.16</sup> <sub>-0.49</sub>	16 <sup>+0.43</sup> <sub>0</sub>	1.5
图7d	33 <sup>-0.17</sup> <sub>-0.56</sub>	16 <sup>+0.43</sup> <sub>0</sub>	1.5
图7e	39 <sup>-0.17</sup> <sub>-0.56</sub>	20 <sup>+0.52</sup> <sub>0</sub>	1.5

续表 8

图 号	尺 寸		
	$\varnothing a$	$\varnothing b$	$\delta$
图 7f	$52_{-0.65}^{-0.19}$	$27_{0}^{+0.52}$	2
图 7g	$68_{-0.66}^{-0.29}$	$37_{0}^{+0.62}$	2
图 7h	$85_{-0.76}^{-0.22}$	$47_{0}^{+0.62}$	2
图 7i	$103_{-0.78}^{-0.24}$	$61_{0}^{+0.74}$	2
图 7j	$128_{-0.99}^{-0.26}$	$74_{0}^{+0.74}$	2

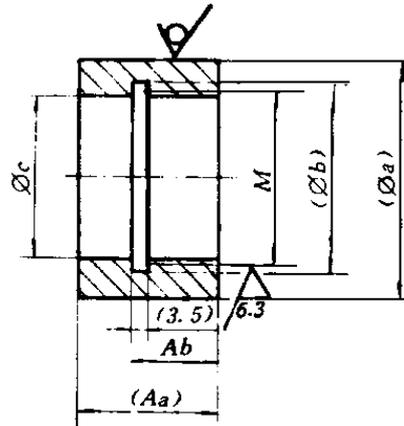


图 8 联关节 (I)

表 9 联关节 (I) 尺寸

mm

图 号	尺 寸					
	$\varnothing a$	$\varnothing b$	$\varnothing c$	$M$	$Aa$	$Ab$
图 a	28	22	$18_{0}^{+0.43}$	M20×1.5	28	20.5
图 b	32	26	$22_{0}^{+0.52}$	M24×1.5	30	21.5
图 c	42	32	$27_{0}^{+0.52}$	M30×2	32	22.5
图 d	45	38	$33_{0}^{+0.62}$	M36×2	36	23.5
图 e	50	44	$39_{0}^{+0.62}$	M42×2	44	27.5
图 f	68	58	$52_{0}^{+0.74}$	M56×3	50	31.5

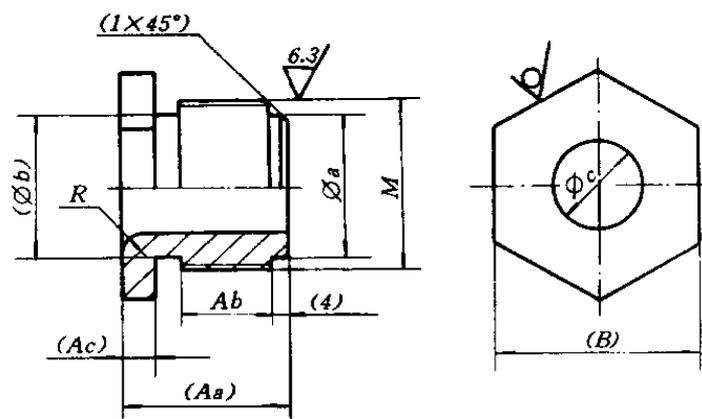


图9 压紧螺母(I)

表10 压紧螺母(I)尺寸

mm

图号	尺寸								
	$Aa$	$Ab$	$Ac$	$R$	$\phi_a$	$\phi_b$	$M$	$\phi_c$	$B$
图9a	30	15	7	6	16	17	M20×1.5	12	24
图9b	32	16	8		20	21	M24×1.5	15	28
图9c	34	17	9		26	27	M30×2	18	36
图9d	36	18	10		32	33	M36×2	22	42

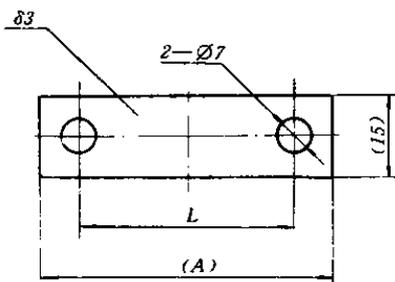


图10 压板(I)

表11 压板(I)尺寸

mm

图号	尺寸	
	$L$	$A$
图10a	$44 \pm 0.31$	60
图10b	$50 \pm 0.31$	70

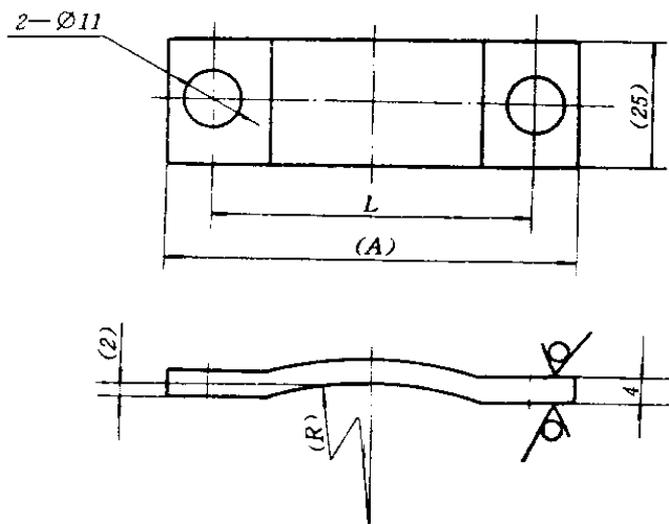


图 11 压板(Ⅱ)

表 12 压板(Ⅱ)尺寸

mm

图 号	尺 寸		
	<i>L</i>	<i>A</i>	<i>R</i>
图 11a	58±0.37	82	86
图 11b	70±0.37	96	92
图 11c	80±0.37	106	100
图 11d	98±0.435	126	110
图 11e	112±0.435	140	120

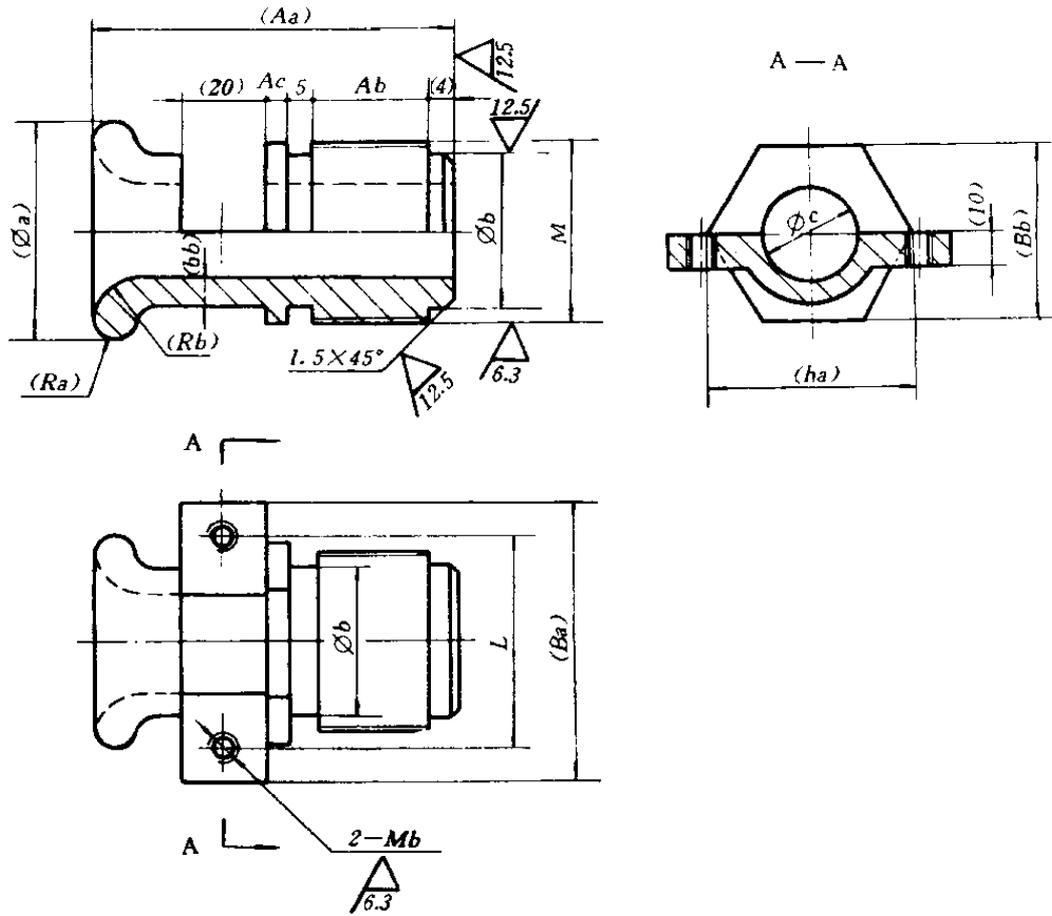


图 12 压紧螺母 (I)

表 13 压紧螺母 (I)

mm

图 号	尺 寸														
	<i>Aa</i>	<i>Ab</i>	<i>Ac</i>	<i>Ra</i>	<i>Rb</i>	$\varnothing d$	$\varnothing a$	<i>L</i>	<i>ha</i>	<i>hb</i>	<i>Ba</i>	<i>Bb</i>	<i>M</i>	$\varnothing c$	$\varnothing b$
图 12a	74	20	8	3	15	50	38	44±0.31	52	6	60	45	M42×2	26	39
图 12b	86	30	10	4	18	60	50	50±0.31	63	8	70	54	M56×3	34	51

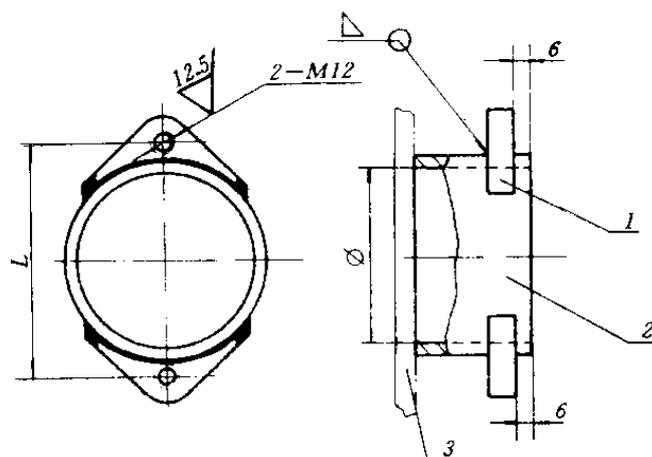


图 13 联通节 (I)

1、板； 2、管； 3、接线盒。

注：① 项 1 和项 2 在满足表 1 及表 14 的尺寸要求时,也可采用其它型式。

② 项 2 和项 3 焊接后,  $\varnothing$ 孔产生的变形应能满足表 5 的要求。

表 14 联通节 (I) 尺寸

mm

图 号	尺 寸	图 号	尺 寸
	$L$		$L$
图 13a	$90 \pm 0.435$	图 13d	$145 \pm 0.5$
图 13b	$106 \pm 0.435$	图 13e	$165 \pm 0.5$
图 13c	$118 \pm 0.435$	—	—

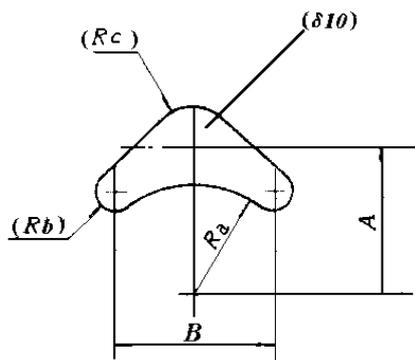


图 14 板

表 15 板尺寸

mm

图 号	尺 寸				
	<i>B</i>	<i>R<sub>a</sub></i>	<i>R<sub>b</sub></i>	<i>R<sub>c</sub></i>	<i>A</i>
图 14a	40	30	5	13	45
图 14b	48	38		15	53
图 14c	56	47.5		15	59
图 14d	66	57		18	72.5
图 14e	82	70			82.5

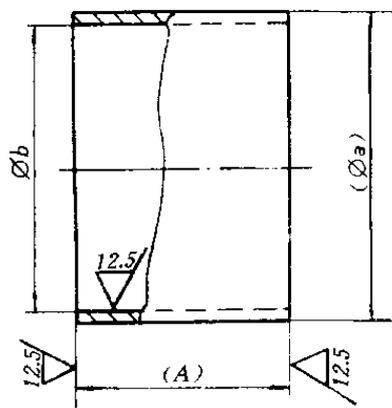


图 15 管

表 16 管尺寸

mm

图 号	尺 寸		
	$\varnothing a$	$\varnothing b$	<i>A</i>
图 15a	60	$52^{+0.74}_0$	40
图 15b	76	$68^{+0.74}_0$	50
图 15c	95	$85^{+0.87}_0$	58
图 15d	114	$103^{+0.87}_0$	65
图 15e	140	$128^{+1}_0$	75

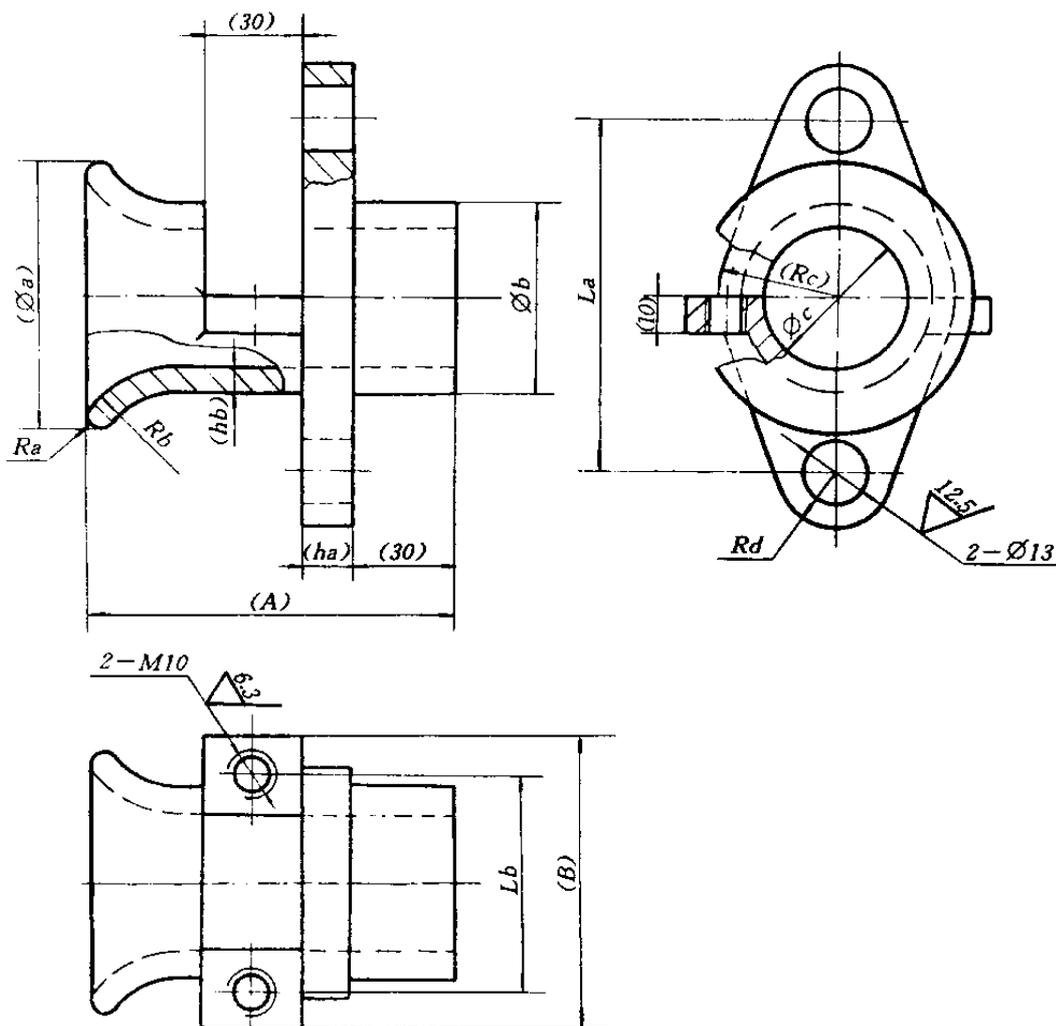


图 16 压盘

表 17 压盘尺寸

mm

图 号	尺 寸												
	$L_a$	$L_b$	$A$	$R_a$	$R_b$	$R_c$	$R_d$	$ha$	$hb$	$\phi_a$	$\phi_b$	$\phi_c$	$B$
图 16a	$90 \pm 0.435$	$58 \pm 0.37$	105	3	40	26	13	10	6	69	46	34	82
图 16b	$106 \pm 0.435$	$70 \pm 0.37$	112	4	50	35	15	12	8	83	62	46	96
图 16c	$118 \pm 0.435$	$80 \pm 0.37$	115		56	44				95	76	60	106
图 16d	$145 \pm 0.5$	$98 \pm 0.435$	120		63	54	18	13		112	96	80	126
图 16e	$165 \pm 0.5$	$112 \pm 0.435$	130		67	65				132	116	100	140

### 5 试验方法

5.1 引入装置的夹紧作用试验按 GB 3836.1 的规定进行, 试验芯棒的具体尺寸见图 17 和表 18。

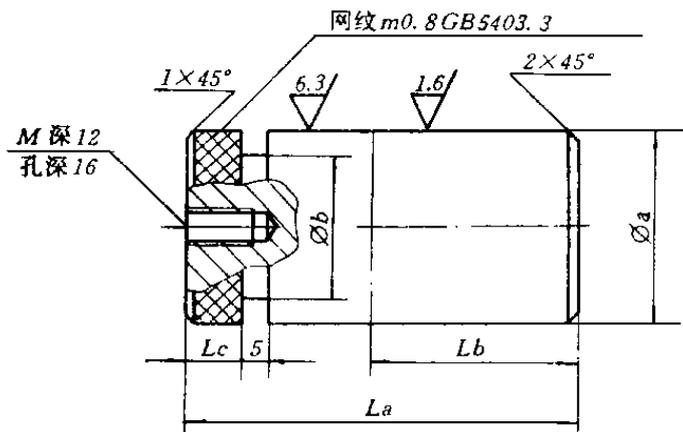


图 17 芯棒

$L_a$  = 密封圈底部到压盘(或压紧螺母)的长度 + 50

$L_b$  = 密封圈轴向长度 + 40

表 18 试验芯棒尺寸

mm

图 号	尺 寸				图 号	尺 寸			
	M	$\varnothing a$	$\varnothing b$	$L_c$		M	$\varnothing a$	$\varnothing b$	$L_c$
图 17a	M3	$6_{-0.12}^0$	5	10	图 17m	$32.4_{-0.25}^0$	30	20	
图 17b	M4	$8.8_{-0.15}^0$	8		图 17n	$37.8_{-0.25}^0$	35		
图 17c		$9.3_{-0.15}^0$			图 17p	$41.1_{-0.25}^0$	39		
图 17d	M6	$10.6_{-0.18}^0$	9		图 17q	$43.1_{-0.25}^0$	40		
图 17e	M8	$12.2_{-0.18}^0$	10		图 17r	$46.6_{-0.25}^0$	43		
图 17f		$13.1_{-0.18}^0$	11	图 17s	$52.4_{-0.30}^0$	50			
图 17g		$15.4_{-0.18}^0$	13	图 17t	$57.0_{-0.30}^0$	55			
图 17h		$19.1_{-0.21}^0$	17	图 17u	$60.8_{-0.30}^0$	58			
图 17i		$22.4_{-0.21}^0$	20	图 17v	$64.6_{-0.30}^0$	62			
图 17j		$23.7_{-0.21}^0$	21	图 17w	$68.3_{-0.30}^0$	66			
图 17k		$27.5_{-0.21}^0$	25	图 17x	$77.7_{-0.30}^0$	75			
图 17l	$29.6_{-0.21}^0$	27	—	—	—	—	—		

5.2 引入装置的密封性能试验按 GB 3836.2 的规定进行。试验芯棒的具体尺寸见图 17 和表 18。

5.3 密封圈材料的老化试验按 GB 3836.1 的规定进行。

5.4 塑料件的热稳定性试验和冲击试验按 GB 3836.1 的规定进行。

5.5 塑料件的燃烧性试验按 GB 3836.2 的规定进行。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

6.1.1 引入装置的出厂检验在制造厂按下列程序进行：

- a. 按图样及有关文件规定检验引入装置的装配质量，外观和成套性；
- b. 检验引入装置是否符合第 3 章及 4.1~4.10 条、4.16 条和 4.18 条的要求。

注：① 4.6 条中有关塑料件的冲击试验、热稳定试验及燃烧性试验属型式检验项目。

② 4.8条中的老化试验属型式检验项目。

6.1.2 进行检验的引入装置应符合全部出厂检验项目的要求，否则需返修，直到合格为止，对无法修复者应予报废。

#### 6.2 型式检验

6.2.1 引入装置在下列情况下，应进行型式检验。

- a. 按本标准新试制的引入装置；
- b. 当材料、结构或工艺有重大更改可能影响到产品性能时；
- c. 已五年没有做型式检验时。

6.2.2 引入装置型式检验的项目为：

- a. 夹紧作用试验；
- b. 密封性能试验；
- c. 密封圈材料的老化试验；
- d. 塑料件的热稳定性试验，冲击试验和燃烧性试验。

6.2.3 用作型式检验的引入装置，须从经出厂检验合格的产品中抽取。每个检验项目用不少于3件进行考核。检验中若有2件不合格，则认为该批不合格。如有1件某项检验不合格，则可抽取加倍数量对该项目进行复试，若仍有1件不合格则认为该批不合格，须停止生产，在消除缺陷并通过检验合格后，方可恢复生产。

#### 7 包装、运输及贮存

7.1 引入装置出厂时应予装箱，以防止运输过程中遭受损坏并须有防潮防尘措施。

7.2 引入装置的包装要适合陆地和水路运输的要求。

7.3 包装箱外壁应有明显而持久的文字及标志，其内容包括下列各项：

- a. 制造厂名；
- b. 收货单位名称及地址；
- c. 产品代号及名称；
- d. 产品数量；
- e. 包装箱尺寸及总质量；
- f. 防潮等标志。

7.4 随同产品供应的文件有：

- a. 装箱单；
- b. 产品合格证。

7.5 包装箱在运输过程中不得受到雨雪侵袭，产品应放置在没有雨雪侵入，空气流通和相对湿度不大于90%（20±5℃时），温度不高于+40℃和不低于-25℃的仓库中。

#### 附加说明：

本标准由沈阳电气传动研究所提出并归口。

本标准由沈阳电气传动研究所负责起草。

本标准主要起草人张永义、李绍春。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
防 爆 电 器 用 橡 套 电 缆 引 入 装 置  
JB/T 4262 - 1992

\*

机 械 科 学 研 究 院 出 版 发 行  
机 械 科 学 研 究 院 印 刷  
( 北 京 首 体 南 路 2 号 邮 编 100044 )

\*

开 本 880 × 1230 1/16 印 张 X/X 字 数 XXX,XXX  
19XX 年 XX 月 第 X 版 19XX 年 XX 月 第 X 印 刷  
印 数 1 - XXX 定 价 XXX.XX 元  
编 号 XX - XXX

机 械 工 业 标 准 服 务 网 : <http://www.JB.ac.cn>