



国家
标准
汇编

2001年 修订-3



中国国家标准汇编

2001 年修订-3

中国标准出版社

2002.10

中国国家标准汇编

2001年修订-3

中国标准出版社总编室 编

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 43 字数 1 272 千字

2003年1月第一版 2003年1月第一次印刷

*

ISBN7-5066-2998-4/TB·904

印数 1—2 000 定价 120.00 元

网址 www.bzchs.com

中国标准出版社

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

ISBN 7-5066-2998-4



9 787506 629980 >

02-627/444

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集,自1983年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。《汇编》在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 由于标准的动态性,每年有相当数量的国家标准被修订,这些国家标准的修订信息无法在已出版的《汇编》中得到反映。为此,自1995年起,新增出版在上一年度被修订的国家标准的汇编本。

3. 修订的国家标准汇编本的正书名、版本形式、装帧形式与《中国国家标准汇编》相同,视篇幅分设若干册,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“2001年修订-1,-2,-3,…”等字样,作为对《中国国家标准汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年新制定和修订的全部国家标准。

4. 修订的国家标准汇编本的各分册中的标准,仍按顺序号由小到大排列(不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。

5. 2001年度发布的修订国家标准分12册出版。本分册为“2001年修订-3”,收入新修订的国家标准37项。

中国标准出版社

2002年10月

目 录

GB/T 4210—2001	电工术语 电子设备用机电元件	1
GB/T 4217—2001	流体输送用热塑性塑料管材 公称外径和公称压力	34
GB/T 4329—2001	农林拖拉机和机具 锁销和弹性销 尺寸和要求	39
GB/T 4341—2001	金属肖氏硬度试验方法	44
GB/T 4372.1—2001	直接法氧化锌化学分析方法 Na_2EDTA 滴定法测定氧化锌量	47
GB/T 4372.2—2001	直接法氧化锌化学分析方法 原子吸收光谱法测定氧化铅量	51
GB/T 4372.3—2001	直接法氧化锌化学分析方法 原子吸收光谱法测定氧化铜量	55
GB/T 4372.4—2001	直接法氧化锌化学分析方法 原子吸收光谱法测定氧化镉量	59
GB/T 4372.5—2001	直接法氧化锌化学分析方法 原子吸收光谱法测定锰量	63
GB/T 4372.6—2001	直接法氧化锌化学分析方法 金属锌的检验	68
GB 4480.1—2001	食品添加剂 胭脂红	70
GB 4480.2—2001	食品添加剂 胭脂红铝色淀	81
GB 4556—2001	往复式内燃机 防火	89
GB/T 4703—2001	电容式电压互感器	97
GB 4706.50—2001	家用和类似用途电器的安全 商用电动洗碗机的特殊要求	115
GB 4706.51—2001	家用和类似用途电器的安全 商用电热食品保温柜的特殊要求	132
GB 4706.52—2001	家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求 ...	145
GB/T 4757—2001	煤粉(泥)实验室单元浮选试验方法	165
GB/T 4782—2001	道路车辆 操纵件、指示器及信号装置 词汇	178
GB 4793.2—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 电工测量和试验用手持电流钳的 特殊要求	191
GB 4793.3—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 实验室用混合和搅拌设备的特殊 要求	201
GB 4793.4—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 实验室用处理医用材料的蒸压器 的特殊要求	207
GB 4793.5—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 电工测量和试验用手持探头的特 殊要求	221
GB 4793.6—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 实验室用材料加热设备的特殊 要求	235
GB 4793.7—2001	测量、控制及实验室用电气设备的安全 实验室用离心机的特殊要求	248
GB/T 4796—2001	电工电子产品环境参数分类及其严酷程度分级	264
GB/T 4799—2001	激光器型号命名方法	283
GB 4824—2001	工业、科学和医疗(ISM)射频设备电磁骚扰特性的测量方法和限值	289
GB/T 4834—2001	直读/非直读式电容型袖珍剂量计	314
GB/T 4882—2001	数据的统计处理和解释 正态性检验	332
GB 4927—2001	啤酒	363
GB/T 4928—2001	啤酒分析方法	370
GB/T 4942.1—2001	旋转电机外壳防护分级(IP 代码)	414
GB 4943—2001	信息技术设备的安全	429

GB/T 5005—2001 钻井液材料规范 577

GB 5007.1—2001 信息技术 汉字编码字符集(基本集) 24 点阵字型 626

GB 5007.2—2001 信息技术 汉字编码字符集(辅助集) 24 点阵字型 653

前言

本标准等同采用 IEC 60050(581):1978《电工术语 电子设备用机电元件》及其修改 1(1998),是对 GB/T 4210—1984 进行的第一次修订。

本标准条款 581.02.07、581.02.10、581.06.01、581.10.01、581.06.06 分别与 IEC 60050(151):2001《电工术语 电和磁的器件》条款 151.12.17、151.12.18、151.12.20、151.12.23 和 IEC 60050(195):2001《接地和电击防护》条款 195.02.31 进行了协调。

本标准的附录 A 和附录 B 是提示的附录。

本标准从实施之日起,同时代替 GB/T 4210—1984。

本标准由全国电工术语标准化技术委员会提出。

本标准由全国电工术语标准化技术委员会和全国电子设备用机电元件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:信息产业部电子工业标准化研究所。

本标准主要起草人:陈奥、吴正平、汪其龙。

IEC 前言

- 1) IEC(国际电工委员会)在技术问题上的正式决议或协议,是由对这些问题特别关切的国家委员会参加的技术委员会制定的,对所涉及的问题尽可能地代表了国际上的一致意见。
- 2) 这些决议或协议,以推荐标准的形式供国际上使用,并在此意义上为各国家委员会所认可。
- 3) 为了促进国际上的统一,IEC 希望各国家委员会在本国条件许可的情况下,采用 IEC 标准的文本为其国家标准。IEC 标准与相应国家标准之间的差异,应尽可能在国家标准中指明。

IEC 序言

本词汇是国际标准 IEC 60050《国际电工辞典》(I. E. V.)的一部分,是其中的 581 章:电子设备用机电元件。

第一稿由 TC48 电子设备用机电元件于 1971 年 9 月在列宁格勒修订,并决定按六月法则征求意见。

以后的修订稿由 TC48 的第 1 工作组在 Las Palmas 会议期间修订,新的草案于 1972 年 5 月征求意见。

1972 年 10 月日内瓦会议上,TC48 的第 3 工作组修改了此标准,并接受了加拿大、德国和瑞典国家委员会的意见,这些意见已经考虑和进行了必要的编辑性修改,最后一稿于 1975 年 2 月按六个月法则表决的。

包含补充术语和定义的草案由 TC48 征求意见,1973 年在伦敦就收到的意见进行了讨论并决定按六月法则征求意见。本标准于 1976 年 7 月批准。

最终决定应将原草案和补充术语一起构成 I. E. V. 的 581 章,TC48 编辑委员会和 TC1 的秘书长联合进行了必要的编辑性工作和修改。

本章只包含与 TC48 技术范围有关的术语,已列在其他标准的通用和专业术语本章没列入。

下列国家表决同意此标准。

比利时	波兰
加拿大	罗马尼亚
丹麦	西班牙
芬兰	瑞典
法国	瑞士
德国	土耳其
匈牙利	苏联
以色列	美国
意大利	南斯拉夫
挪威	

本词汇不包括荷兰的术语,因为这个原因作为一个先期版本来发布。

电工术语
电子设备用机电元件

GB/T 4210—2001
idt IEC 60050(581):1978

代替 GB/T 4210—1984

Electrotechnical terminology—

Electromechanical components for electronic equipment

581.01~581.05 通用术语

581.01 元件

581.01.01 限爆元件 explosion-containing component

在特定的爆炸环境中,能允许元件内部爆炸而不引起外界环境爆炸的元件。

581.01.02 防爆元件 explosion-proof component

在特定的爆炸环境中,能正常工作而且在带电负荷插拔或通断时也不会引起爆炸的元件。

581.02 零部件及其特征

581.02.01 接触件 contact

触点

元件内的导电零件,它与对应的导电零件相配合,以提供电通路。

581.02.02 开槽片状接触件 bifurcated contact

纵向开槽的片状接触件,接触压力以同一方向作用于两臂。

581.02.03 刀形接触件 blade contact

具有矩形截面的实芯接触件,其插入端通常是倒角的。

581.02.04 同心接触件 concentric contact

在一个机械组件中具有多个独立电路的一组同轴芯的接触件。

581.02.05 压接接触件 crimp contact

具有压接用的导线筒结构的接触件。

581.02.06 浸焊接触件 dip-solder contact

具有在焊槽内浸焊的接线端的接触件。

581.02.07 阴接触件 socket contact;female contact

与另一个接触件的外表面插合,在其内表面接通电路的接触件。

581.02.08 滤波接触件 filter contact

带有滤波器,能鉴别一定频率的接触件。

581.02.09 主接触件 main contact

主触点

开关中用于连接外部负载电路的特定触点(接触件)。

581.02.10 阳接触件 pin contact;male contact

与另一个接触件的内表面插合,在其外表面接通电路的接触件。

581.02.11 弹性接触件 resilient contact

具有弹性,对与其相配合的零件能产生接触压力的接触件。

581.02.12 搭锁式触点 **snap-on contact**

一种按通式触点,通过接触部位变形,提供正确轴向定位的方式来实现连接。

581.02.13 锡焊接触件 **solder contact**

用锡焊接上导线的接触件。

注:这类接触件可采用下列结构形式,但不限于这些形式:

a 包线式接线端,其形状有圆筒形、槽形、杯形及井孔形等。

b 绕线式接线端,其形状有柱形、线钉形及钉形等。

c 穿线式接线端,其形状有孔眼形、钩形等。

d 不接导线式接线端,如印制板上使用的柱钉形、慧尾形等。

581.02.14 音叉接触件 **tuning fork contact**

形状类似于音叉的弹性接触件,接触压力以相反方向作用于两臂。

581.02.15 绕接接触件 **wrap contact**

用绕接法接上导线的接触件。

581.02.16 接触面积 **contact area**

两个配合接触件(触点)、两个导体、或导体与接触件(触点)之间接触的面积,用以提供电路。

581.02.17 接触件浮动 **contact float**

元件内的接触件在允许范围内的活动。

581.02.18 绝缘屏障 **insulation barrier**

绝缘件上凸起或凹入的结构,以增大传导表面之间的爬电距离。

581.02.19 绝缘紧套 **insulation grip**

接线端尾部紧固电缆绝缘层的部分。

581.02.20 绝缘支撑 **insulation support**

接线端尾部容纳但不紧固电缆绝缘层的零件。

581.02.21 键 **key**

是一个凸起部分,在元件插合时同键槽配合起导向作用。

581.02.22 键槽 **keyway**

同键配合的槽或沟。

581.02.23 安装法兰盘 **mounting flange**

元件上供安装用的凸缘部分。

581.02.24 卡夹 **clip**

是一种弹性件,它在卡紧导线时产生挠曲变形而形成连接。

581.02.25 卡夹接线柱 **clip post**

适于卡夹连接的接线端。

581.02.26 导向件(绝缘位移连接用) **guiding block**(for insulation displacement connections)

元件中一种特殊形状的部件,它的作用是导向或将导线嵌入连接槽内。

581.02.27 臂(绝缘位移连接用) **beam**(for insulation displacement connections)

绝缘位移接端连接槽或张力松弛槽两侧特殊形状的金属部分。

581.02.28 (绝缘位移)连接槽 **(insulation displacement)connection slot**

在绝缘位移接端上特殊形状的开口,槽两侧的臂将导线的绝缘层位移,以保证接端和导线导体之间形成气密性连接。

581.02.29 张力松弛槽 **strain relief slot**

在绝缘位移接端上特殊形状的开口,槽两侧的臂使得张力松弛。

581.03 技术特征

581.03.01 连接 connection

导线和/或接触件(触点)之间的物理界面,用以提供一个电通路。

581.03.02 绑扎连接 bound connection

用单股实芯线(绑扎线)将导线与棱形接线柱绑在一起形成电气连接,其中导线与接线柱长度方向平行并紧贴于宽边一面,绑扎线应在接线柱上紧密缠绕数匝产生变形,而且每匝在棱柱上至少被两个棱角卡紧。

581.03.03 压接连接 crimped connection

用压接方法形成的无焊连接。

581.03.04 后绝缘连接 post-insulated connection

完成导线连接后再绝缘的连接。

581.03.05 预绝缘连接 pre-insulated connection

用一个绝缘的端接件或电缆拼接件,靠穿过绝缘层的压接而形成的连接。

581.03.06 锡焊连接 soldered connection

用锡焊法形成的连接。

581.03.07 无焊连接 solderless connection

用机械的方法形成的连接。

581.03.08 双柱绑扎连接 bound twin-post connection

两个矩形棱柱的宽边接触,用单股实芯线将它们紧密地缠绕数匝以形成连接。

581.03.09 熔焊连接 welded connection

用熔焊法形成的连接。

581.03.10 绕接连接 wrapped connection

将一根实心导体用绕接法缠绕在棱柱上形成的无焊连接。

581.03.11 接触电阻 contact resistance

在规定条件下一对插合的接触件的电阻。

581.03.12 实际接触宽度 virtual contact width

接触表面随接触件位置变化的综合宽度。

581.03.13 压接 crimp

用压接法形成的连接。

注: IEC 60050(581)修改1 将此条款删除。

581.03.14 压接法 crimping

用压力变形或使包围导体的导线筒重新成型的方法,让一导体永久地压接在接线端上形成良好的电气和机械连接。

581.03.15 电啮合长度 electrical engagement length

接触件在啮合或分离过程中,在插合接触面的表面上接触行程的距离。

581.03.16 导线拉脱力 conductor tensile force; conductor pull-out force

在外来轴向拉力下,从接线端尾部拉脱导线所需的力。

581.03.17 接触压力 contact force

在相配接触件的接触表面之间存在的正压力(90°)。

581.03.18 接触件卸出力 contact extraction force

可拆卸的接触件从元件中取出时所需的轴向力。

581.03.19 气密封 hermetic seal

- 泄漏率比一般隔障密封小若干个数量级的密封。
- 581.03.20 面板密封 **panel seal**
元件与面板的接合处所形成的密封。
- 581.03.21 密封性 **sealing**
元件防止污染物进入的能力。
- 581.03.22 接线端 **terminal**
元件上用于反复连接的部分。
- 581.03.23 端接件 **terminal end**
将导体与接线端连接起来的零件。
- 581.03.24 预绝缘端接件 **pre-insulated terminal end**
具有绝缘层导线筒的端接件,用压接法形成连接。
- 581.03.25 接端 **termination**
1. 永久性连接。
2. 通常是接触件、接线端或端接件与导线连接的部分。
- 581.03.26 接端点 **termination point**
通常是接触件、接触件的接线端、接线端或端接件与导线的连接部位。
- 581.03.27 锁紧装置 **locking device**
在某些元件中使它们的配对部分维持机械锁紧状态的装置。
- 581.03.28 止退压接机构 **full cycle crimping mechanism**
压接工具的一个部件。该部件在完成压接操作之前,防止其返回到起始打开位置。
- 581.03.29 返回机构 **return mechanism**
压接工具在完成压接操作之后,使其返回到起始打开位置的装置。
- 581.03.30 定位 **orientation**
元件上采用各种定位机构,防止在同一设备上类似元件的错插。
- 581.03.31 定位性 **polarization**
配对元件上防止错插的特性。
- 581.03.32 变换绝缘安装板位置 **alternative insert position**
在圆形连接器中用旋转绝缘安装板的方法达到定方位。
- 581.03.33 护罩 **shroud**
对元件暴露在外面的接线端或接触件提供物理保护的零件或附件。
- 581.03.34 绕接接线柱 **wrap post**
可进行绕接连接的通常具有尖锐棱角的矩形接端。
- 581.03.35 导线筒 **conductor barrel**
端接件或拼接件用来容纳导线的部分。
- 581.03.36 面板开孔 **panel cut-out**
在面板或箱体上安装元件所开的一个孔或一组孔。
- 581.03.37 卡夹连接 **clip connection**
用卡夹形成的连接。
- 581.03.38 基准棱角 **reference corner**
绕接接线柱在无绝缘层导线上产生压痕的第一个棱角,并从该棱角起计算绕接匝数。
- 581.03.39 压入式接端 **press-in termination; press-in post**
一种适用于无焊压入式连接的具有特殊形状部分的接端。
- 581.03.40 刚性压入式接端 **solid press-in termination**

- 一种具有实心压入部分的压入式接端。
- 581.03.41 **柔性压入式接端 compliant press-in termination**
一种具有柔性压入部分的压入式接端。
- 581.03.42 **绝缘刺破连接 insulation piercing connection**
一种用合适的刺破元件刺破导线的绝缘层并使导体变形或刺入导体形成接触的无焊连接。
- 581.03.43 **绝缘位移连接 insulation displacement connection**
将单根未剥离导线准确控制嵌入接端的槽内形成的一种无焊连接,槽两边的臂将实心导线或多股绞合线的绝缘层位移并使实心导线或多股绞合线的导体变形而形成气密性连接。
- 581.03.44 **改进型绕接连接 modified wrapped connection**
将一根实心导体围绕绕接接线柱缠绕形成的一种无焊连接,导线的绝缘层在绕接接线柱上至少缠绕三个棱角。
- 581.03.45 **通用型绕接连接 conventional wrapped connection**
将一根实心导体围绕绕接接线柱缠绕形成的一种无焊连接,而导线的绝缘层与绕接接线柱无任何接触。
- 581.03.46 **压入式连接 press-in connection**
将一个压入式接端嵌入印制板的镀覆孔内形成的一种无焊连接。
- 581.03.47 **绝缘位移接端 insulation displacement termination**
一种设计成能容纳一根导线形成绝缘位移连接的接端。
- 581.03.48 **可重复使用的绝缘位移接端 reusable insulation displacement termination**
一种可以使用一次以上的绝缘位移接端。
- 581.03.49 **不可重复使用的绝缘位移接端 non-reusable insulation displacement termination**
一种仅能使用一次的绝缘位移接端。
- 581.03.50 **环应力 hoop stress**
是由绕线操作引起的导线张力,并靠绕接接线柱上的棱角锁定导线来维持。
- 581.03.51 **绞合导体的近似直径 apparent diameter of a stranded conductor**
绞合线束的外接圆直径。
- 581.03.52 **压入区域 press-in zone**
适于形成压入连接的压入式接端上的特殊形状部分。
- 581.03.53 **绝缘刺破区域 insulation piercing zone**
设计用作能刺破绝缘层并与导体保持接触的连接部分。
- 581.03.54 **尾端 end tail**
在绕接连接末尾线匝最后部分,延伸超过接触的最后一个棱角。
- 581.03.55 **拆卸力 stripping force**
为破坏气密性区域,沿绕接接线柱主轴对绕接连接施加的力。
- 581.03.56 **压接筒 crimp barrel**
设计适配一根或多根导体的导线筒,并采用压接工具进行压接。
- 581.03.57 **开式压接筒 open crimp barrel**
压接前呈敞开状的压接筒。
- 581.03.58 **闭式压接筒 closed crimp barrel**
压接前呈闭合状的压接筒。
- 581.03.59 **预绝缘压接筒 pre-insulated crimp barrel**
具有永久紧固绝缘层的压接筒,并通过绝缘层一起进行压接,在压接变形后形成牢固的电气连接。

- 581.03.60 有效绕接长度 **effective wrapping length**
适合并可按规定要求进行绕接连接操作的接线柱部分。
- 581.03.61 接线柱全长 **total post length**
接线柱从安装面至末端的长度。
- 581.03.62 有效压入长度 **effective press-in length**
压入式接端的压入部分与嵌入压入式接端的印制板涂覆孔的金属镀层之间的接触长度。
- 581.03.63 绝缘刺破接端 **insulation piercing termination**
一种用于形成绝缘刺破连接,能承接不同型号导线的接端。
- 581.03.64 气密封区域 **gas-tight area**
在规定条件下不受气体影响的接触区域部分。
- 581.03.65 导线匝 **turn of wire**
导线围绕绕接接线柱缠绕 360° 的单个螺旋线圈。
- 581.03.66 压接区域 **crimping zone**
压接筒一部分,在此处施加压力使包围导线的压接筒发生变形或改变形状以形成压接连接。
- 581.04 元件互换特征
- 581.04.01 背面安装 **back-mounted**
从元件插合面或前面看过去,元件的安装法兰盘在安装板后面。
- 581.04.02 前面安装 **front-mounted**
从元件插合面或前面看过去,元件的安装法兰盘在安装板前面。
- 581.04.03 互换性 **interchangeable**
配对元件在互换后能满足原来规定的性能,而且安装也是能够互换的。
对连接器而言,互换性仅适用于配对连接器,对于独立的连接器则不适用。
- 581.04.04 互配连接器 **intermateable connectors**
指两个连接器在电气和机械方面具有连接能力,而不考虑它们的技术性能和安装互换性。
- 581.04.05 安装互换性 **intermountable**
指两种元件的机械安装参数是相同的,而不是指互配性或互换性。
- 581.04.06 单孔安装 **single hole mounting**
具有凸肩和止动件的元件通过面板上的一个孔进行安装的方法。
- 581.04.07 浮动安装 **float mounting**
允许元件活动的安装方法,便于两个配对元件的对准。
- 581.05 辅助件
- 581.05.01 附件 **accessory**
元件的附属零件,而不是其基本部分。
- 581.05.02 转接件 **adaptor**
为了接上特定附件、安装件或互连件等所需的过渡件。
- 581.05.03 护套 **boot**
套在元件的接线端作为防护用的附件,通常用柔软材料制成。
- 581.05.04 防护盖 **protective cover**
对元件起机械、环境和/或电防护作用的附件,通常采用适当方法将其附在设备或电缆上。
- 581.05.05 防尘盖 **dust cover**
元件在储存和运输中所用的盖子。
- 581.05.06 压砧 **crimp anvil**

压接工具的一部分,在压接过程中它起支撑导线筒或套圈的作用。

581.05.07 压齿 **crimp indenter**

压接工具的一部分,它将导线筒或套圈压成凹痕或压缩收紧。

581.05.08 压接工具定位器 **locator of a crimping tool**

使端接件在压接工具中定位的装置。

581.05.09 压接工具调节器 **positioner of a crimping tool**

能控制压接齿痕深度的定位器。

581.05.10 灌封模套 **potting mould**

使灌注复合材料模制成型所用的附件。

581.05.11 拼接件 **splice**

一种具有容纳导体的导线筒的连接装置,可以有或无容纳和固定绝缘层的附加装置。

581.05.12 灌封 **potting**

元件装接导线处,用复合材料密封,以隔离污染物质。

581.05.13 压接工具 **crimping tool**

进行压接连接所采用的机械装置。

581.05.14 卸出工具 **extraction tool**

从元件中取出可拆卸接触件的工具。

581.05.15 嵌入工具 **insertion tool**

将接触件嵌入元件中所使用的工具。

581.05.16 稳定尺寸工具 **sizing tool**

模拟一种规定最大尺寸的阳接触件或最小尺寸的阴接触件的预插工具。

581.05.17 退绕工具 **unwrapping tool**

用退绕方法拆去绕接连接所使用的工具。

581.05.18 绕接工具 **wrapping tool**

进行绕接连接所采用的工具。

581.05.19 压接模 **crimping die**

形成压接的压接工具的那部分,通常包括压齿和压砧。

581.05.20 导线嵌入工具 **wire insertion tool**

一种手动或动力操作的工具,用一种控制方法,将导线按预先确定的位置嵌入槽内形成绝缘位移连接。

581.05.21 导线卸除工具 **wire extraction tool**

用于将导线从绝缘位移接端上卸除的一种工具。

581.05.22 接端嵌入工具 **termination insertion tool**

用于将压入式接端或具有压入式接端的元件嵌入印制板内的一种工具。

581.05.23 接端卸除工具 **termination removal tool**

用于从印制板上卸除压入式接端的一种工具。

581.06~581.09 连接器术语

581.06 连接器

581.06.01 连接器 **connector**

与相应的插合元件进行连接和分离的元件。

581.06.02 转接连接器 **adaptor connector**

两个或两个以上的连接器之间电的互连,当它们不能进行直接的机械连接时所需过渡的固

- 定连接器或自由连接器。
- 581.06.03 **板装连接器** **board-mounted connector**
固定安装在印制板中的连接器。
注：IEC 80050(581)修改 1 将此条款删除。
- 581.06.04 **对接连接器** **butting connector**
连接器中非插入式的对接接触件之间靠轴向压力达到和维持连接的连接器。
- 581.06.05 **圆形连接器** **circular connector**
基本结构为圆柱形并具有圆形插合面的连接器。
- 581.06.06 **接地端子** **earthing terminal; grounding terminal (US)**
装置和设备中与接地系统进行电连接的接线端。
- 581.06.07 **边缘插座连接器** **edge-socket connector**
将印制板的边缘插入的连接器,使连接器的接触件与印制板的边缘接触件直接接触。
- 581.06.08 **耐环境连接器** **environment resistant connector**
具有防潮、耐温或防污染措施的连接器。
- 581.06.09 **耐火连接器** **fire proof connector**
在规定的时间内能耐受规定温度火焰的连接器。
- 581.06.10 **固定连接器** **fixed connector**
安装在硬质板面上的连接器。
- 581.06.11 **浮动安装连接器** **float mounting connector**
便于与配对连接器对准而具有活动安装件的固定连接器。
- 581.06.12 **自由连接器** **free connector**
装接导线或电缆的自由连接器。
- 581.06.13 **自由配接连接器** **free coupler connector**
用于电缆与电缆之间与自由连接器插合的连接器。
- 581.06.14 **无极性连接器** **hermaphroditic connector**
能与本身完全相同的连接器进行插合的连接器。
- 581.06.15 **气密封连接器** **hermetic connector**
具有气密封性能的连接。
- 581.06.16 **板间连接器** **mother-daughter board (connector)**
用于印制板间互连的板装连接器。
注：IEC 60050(581)修改 1 将此条款删除。
- 581.06.17 **印制板连接器** **printed board connector**
便于与印制板连接的一种专用连接器。
- 581.06.18 **快速分离连接器** **quick disconnect connector**
具有快速分离连接装置的连接器。
- 581.06.19 **机柜连接器** **rack-and-panel connector**
是指使单元与其安装架之间达到连接的两个配对固定连接器中的一个。一般它具有保证正确插合的导向装置,通常不具有连接装置而靠单元对机架的移动达到插合(不适用于印制板)。
- 581.06.20 **矩形连接器** **rectangular connector**
基本结构为矩形并具有矩形插合面的连接器。
- 581.06.21 **防斜插连接器** **scoop-proof connector**
具有防止斜插结构特征的连接器,阳或阴接触件碰不到与其相配连接器前面的壳体。