

CD04

重复使用图集

电缆中间接头

10千伏及以下环氧树脂浇铸方案

建筑工程部中南工业设计院主编

建筑工程部建筑设计研究所出版

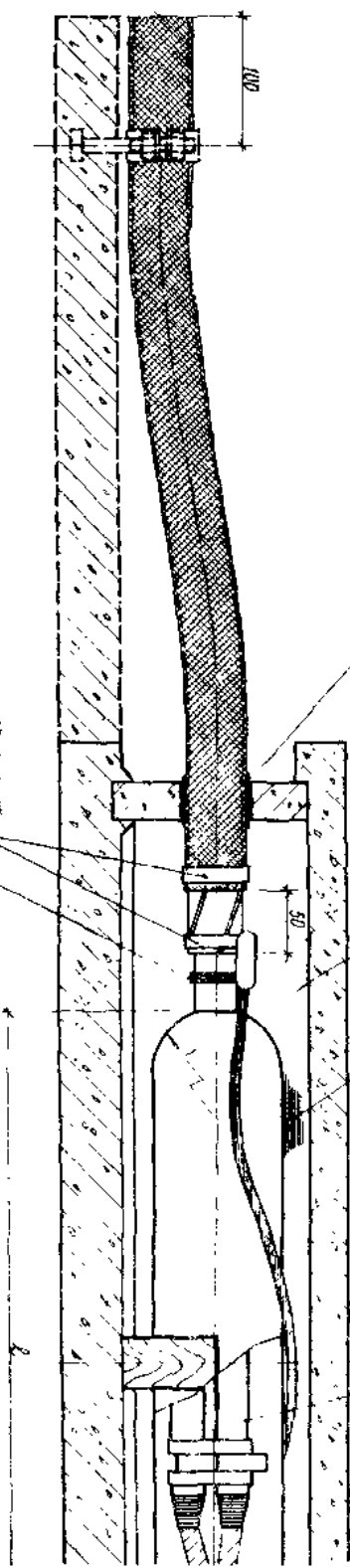
北京 1967

在外层包塑的白纱带外表及包塑露出部分
均包塑黑纸(黑面漆面)底漆为老木

炭面青麻丝垫床

木炭保护盒内用所有炭砂细
土(搅成细土灰而定)填充

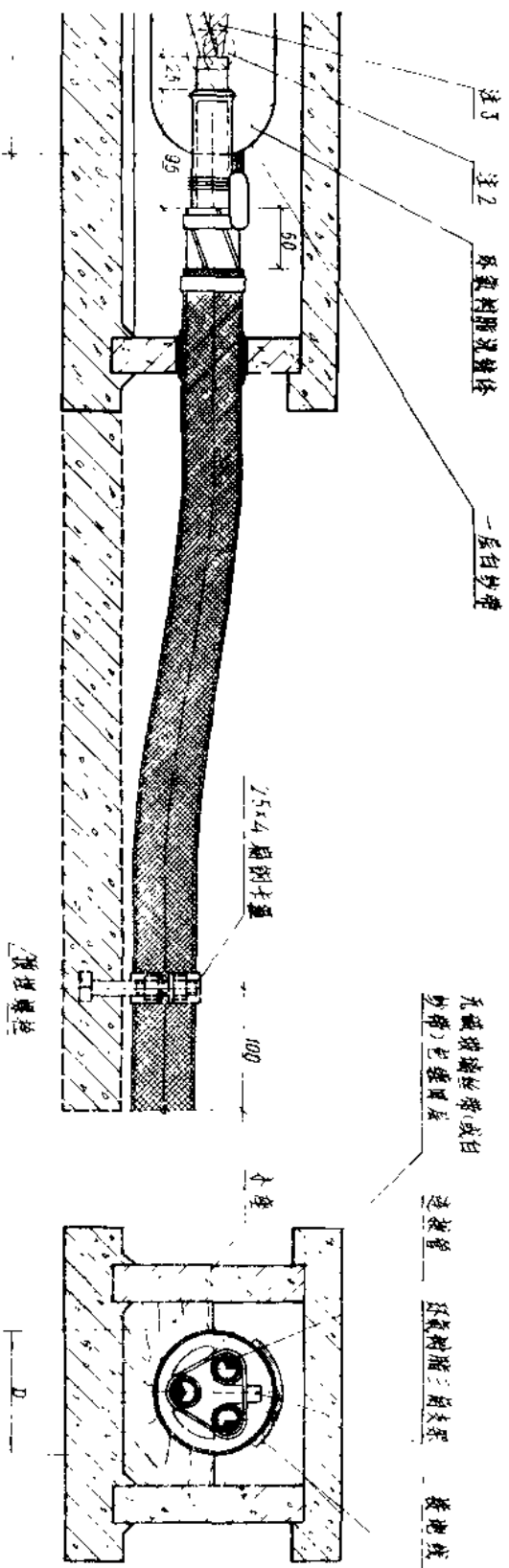
二层白纱带或无碱玻璃丝带



附注:

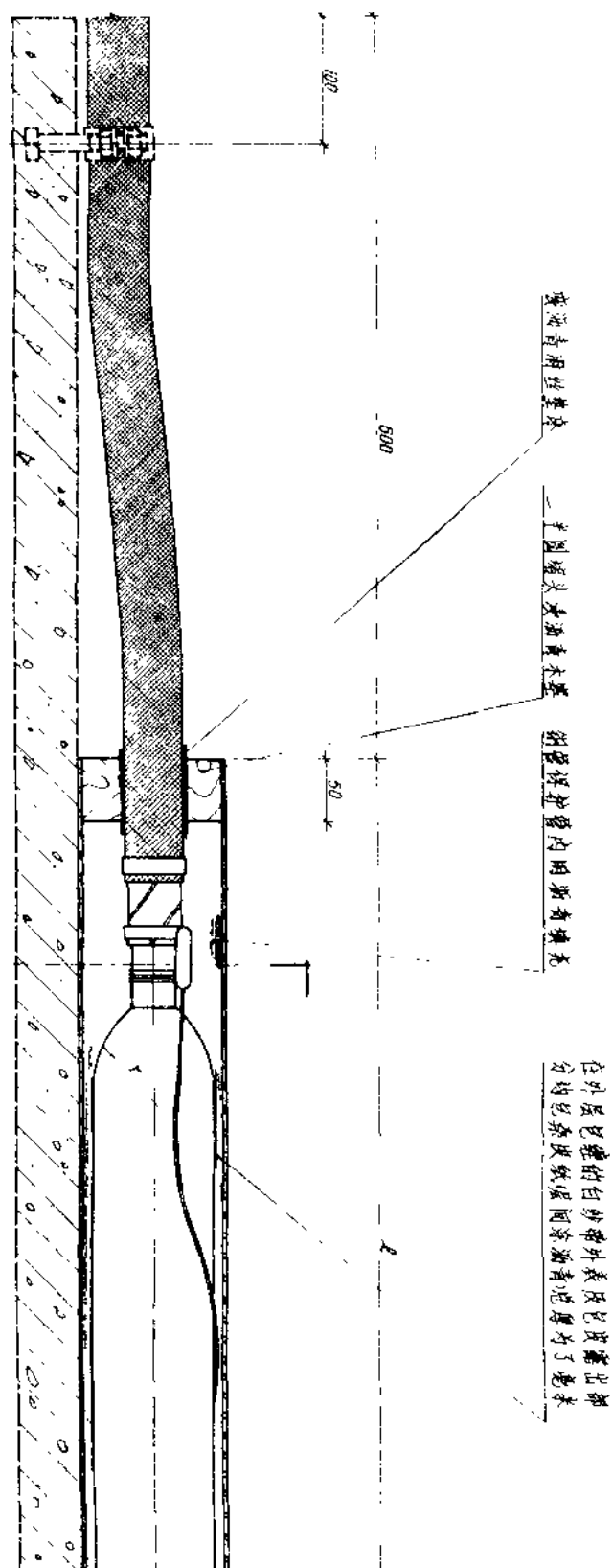
1. 254 号钢卡箍螺栓等按装配前须作防腐处理(通红丹、二度防腐漆)。
2. 虚线部分为无碱玻璃丝带三度压垫, 压垫丁为亚麻纸垫层。
3. 附加绝缘层及规范尺寸见图3页。
4. 环氧树脂浇注前, 应除去规范表面油渍, 包塑二层无碱玻璃丝带或白纱带作防腐垫层, 包塑应用砂纸磨光, 并以细砂打毛。
5. 若中间夹在垫内或通孔内, 则取消木炭保护盒。
6. 环氧树脂浇注材料配方(重量比):

6101 (634) 环氧树脂	100
三乙胺四胺(三乙胺)	12 (85)
7-84 乳/半力型环氧树脂	100
504 聚脂树脂	20



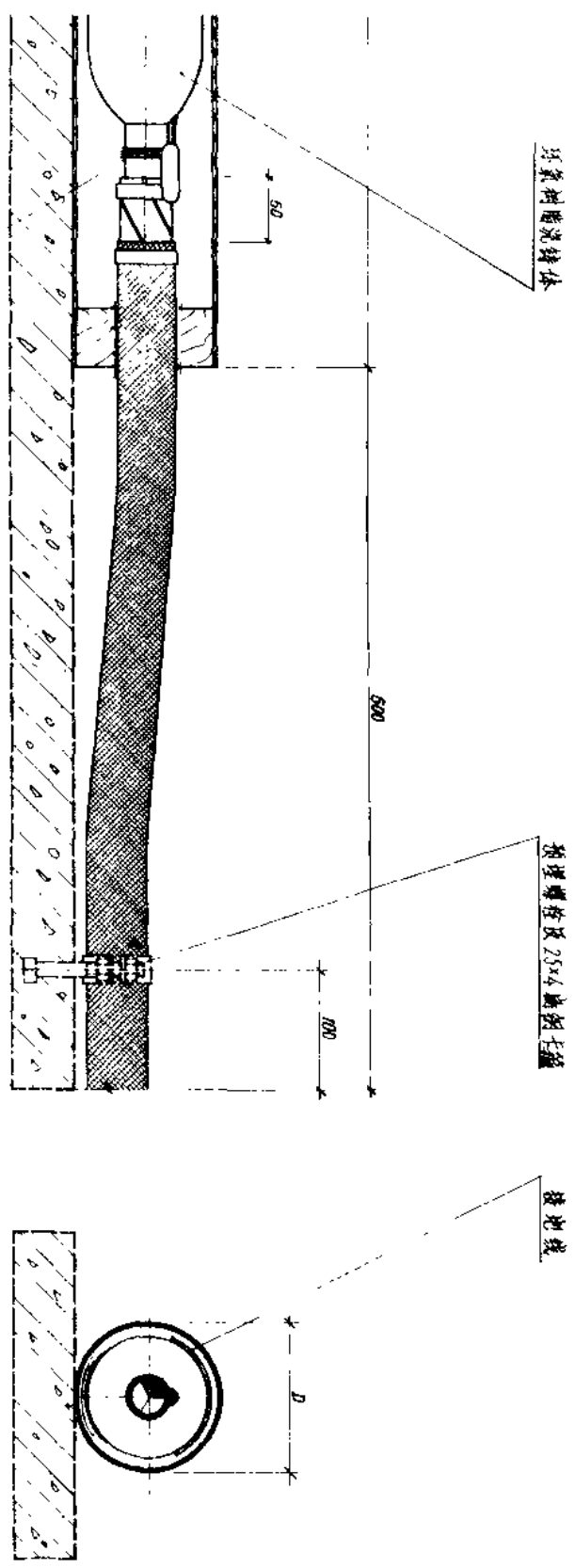
7 疏壓力 0.5 公斤/平方厘米 及以上 的土壤，取清虛線部分 的 底 板。

纜 芯 截 面	面 (mm ²)	ρ	D	γ
10 伏	16 ~ 25	450	80	50
16 ~ 25	35 ~ 70	500	80	50
35 ~ 50	95	500	90	60
70 ~ 120	120 ~ 150	550	90	60
150 ~ 185	185	550	100	70
240	240	600	100	70



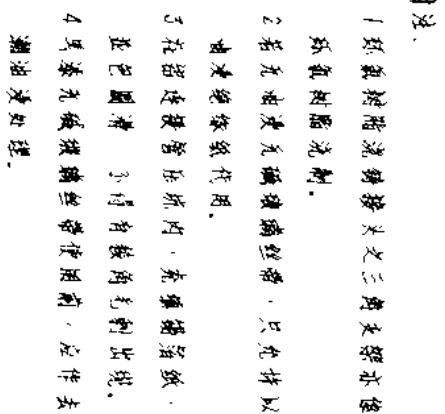
附注：

1. 254 扁钢卡箍螺栓钢管等受力和顶作防磨处理（通红丹、二道防锈漆）。
2. 钢管衬套 电焊钢管（ZL0551.59）。
3. 若中间接头在窑内或沟道内，则取消钢管保护管。
4. 就压口 0.5 厘米厚为限以上的主管，取消虚线部分的底板。

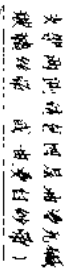


TY-211 铜线 铜线 5-6 型

缆 芯 截 面	(mm ²)	长	D
10 4 根	6 4 根	850	95
16 ~ 25	16 ~ 25	500	108
35 ~ 50	35 ~ 70	950	121
70 ~ 120	95	1000	127
150 ~ 185	120 ~ 150	1050	132
240	185	1050	152

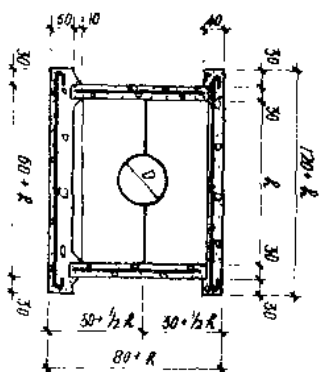
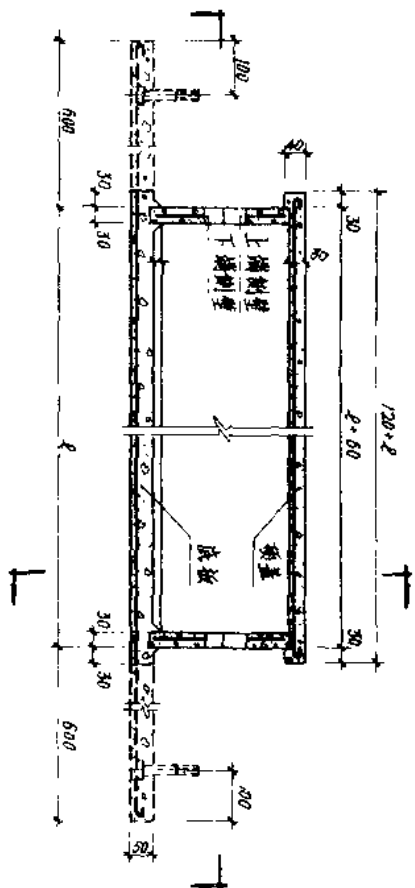


纸、纸浆经随流铸钢接头之三角支架亦能
纸、纸树脂浇制。
若先由浸渍无碱玻璃丝带，只允许以
油浸透纸带代用。
在窑边浸管坯坑内，煮强玻璃纸，
进窑固清。了得有铁角毛刺出现，
再漆无碱玻璃丝带使用前，应作去
潮油浸处理。



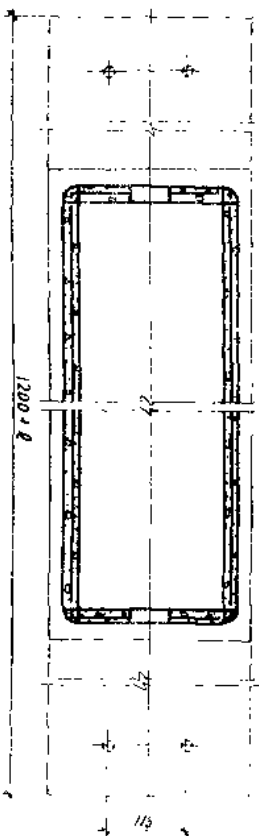
接头绝缘剥切尺寸(mm)

鋼管規格 (mm ²)	A		C	E		D	F
	埋設管	鋼管		埋設管	鋼管		
16	20.5	21	24.5	25	21	22.5	20.2
25	22	22	24	26	22.5	22.5	20.2
35	24	25	26	27.5	23.5	24.5	21.0
50	26	26	28.5	27.5	26	27.5	21.0
70	28	27	30	31.5	30	30	23.0
95	30	30	32	35	32	32.5	23.0
120	34	34	35	37.5	32.5	32.5	25.0
150	36	35	36.5	40	34	34.5	25.0
185	38	37	38.5	42	37.5	37.5	25.0
240	40	40	42	45	40	40	28.0

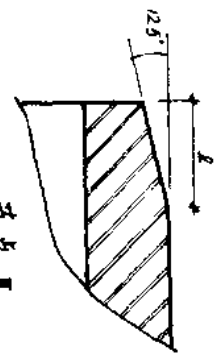
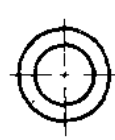
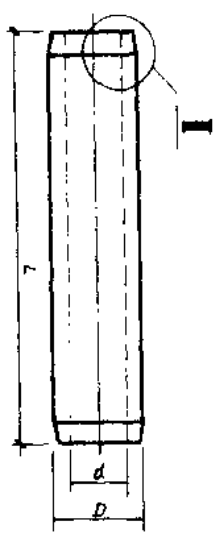


附注

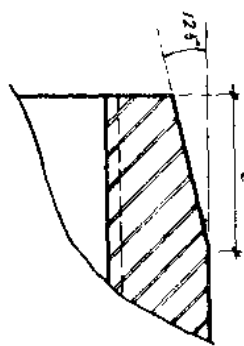
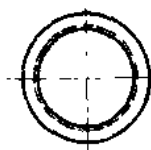
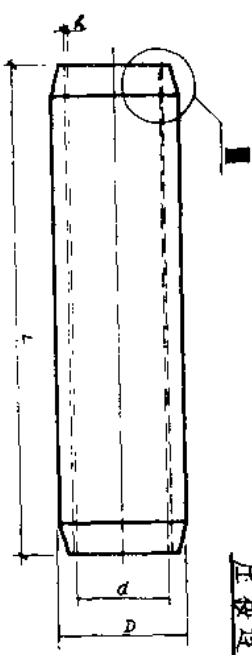
- 1 指压力 0.5² 厘米 以及上的土壤，取消虚设部份 570 毫米。
- 2 底板组配需一律为 0.4 厘米钢板，厚度按 4800 25/厘米计算，节距 80~100 每隔 50~60 毫米一板板能。
- 3 内壁侧板两端又预留出 50 毫米 0.2 厘米，以便装既的运接。
- 4 所有接缝均以水泥砂浆填缝填平。
- 5 钢板组配层不少于 10 毫米。
- 6 预埋螺栓为 M14x120 (GB5-58) 4 只。



序 号	线 号 板 材 截 面 (mm ²)				选 择 尺 寸 (mm)
	5 号板以下	6 号板以下	10 号板	14 号板	
1	16 ~ 150	10 ~ 85	16 ~ 50	10 ~ 120	850
2	165 ~ 240	120 ~ 240	70 ~ 240	150 ~ 240	950
复 用 图 1987					编 号 D04
水 泥 保 护 盒					瓦 4



压接接管



节点 II

150 平方毫米及以上的压接铝接管

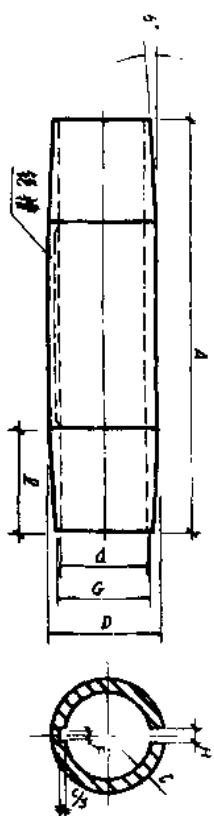
附注

- 1 铜接管为含铜99.9% (YB75-60-2) 号铜以上之铜管制成。
- 2 铝接管为含铝99.5% (YB74-66-2) 号铝以上之铝管制成。
- 3 本标准之小圆角半径为1.5毫米。
- 4 连接管表面不准有毛刺、裂纹、飞边、折迭、气孔等足以降低强度的缺陷。
- 5 连接管中心偏移允许如左毫米，管壁厚薄度每米长度不应大于5/1000。
- 6 加工后连接管内壁应涂中性凡士林保养。
- 7 铝管内壁应涂防锈油。

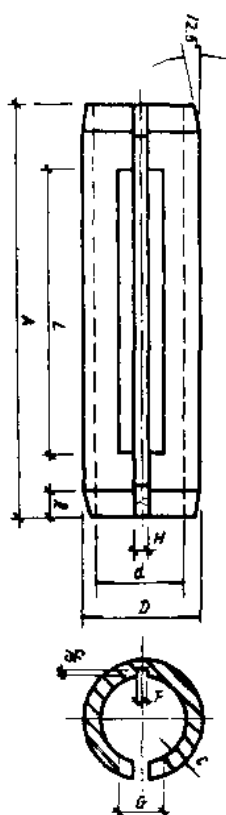
序号	规格截面 (mm ²)	尺寸 (mm)									
		d ±0.15		D ±0.15		t		L		e	
1	16	5.5	5.2	9.5	10.0	4.2	6.9	2	2		
2	25	7	6.8	10	11.0	4.5	6.5	2	2		
3	35	8	7.9	11	14.0	4.7	6.5	3	3		
4	50	10	9.5	13	16.3	5.2	7.5	4	4		
5	70	12	11.2	15	19.0	6.0	8.0	4	4		
6	95	14	13.1	18	21.0	6.4	8.5	5	5		
7	120	16	15.0	22	23.0	6.5	9.0	5	5		0.50
8	150	18	16.5	24	24.5	7.0	9.5	5	5		0.50
9	185	19	18.4	25	26.5	7.5	10.0	5	5		0.50
10	240	22	21.0	28	30.0	8.0	11.0	5	5		0.75

附录 压接接管 1967 编号: DDA附 页 1

连接管尺寸表



10千伏及以下铜芯电缆连接管



10千伏及以下铝芯电缆连接管

附注:

1. 连接管为含铜99.9% (YBTS-60-2锡铜) 以上之铜管制成。
2. 未标注之小圆角半径为15毫米。
3. 连接管表面不准有毛刺、裂纹、毛边、折迭、及孔等足以降低质量的缺陷。
4. 连接管管孔中心偏差不许±0.15毫米，管的垂直度每米长度不应大于3/1000。
5. 加工后连接管内壁涂以中性凡士林保存。
6. 管径公差D为-0.15，d为+0.15。

管 径 (mm ²)	尺 寸											
	A	C	D	d	F	G	H	L	E			
铜 芯 电 缆 连 接 管	70以下	60	2	16	12	15	15	15	15			
	85	70	25	19	19	15	14	2				17.5
	120	70	25	20	15	2	16	3				17.5
	150	80	25	22	17	2	18	3				20
	185	80	3	25	19	25	20	35				20
	16	40	15	8.5	5.5	1	5	15	25	2		
	25	40	15	10	7	1	5	15	25	2		
	35	45	16	12	9	1	5	15	30	3		
	50	55	2	14	10	1	6	16	35	4		
	70	60	2	16	12	1.5	6	2	40	4		
铝 芯 电 缆 连 接 管	95	70	2	18	14	1.5	7	2	45	5		
	120	70	3	22	16	2	7	3	45	5		
	150	80	3	24	16	2	10	3	55	5		
	185	80	3.5	26	18	2.5	10	3.5	55	6		
	240	90	3.5	28	21	2.5	10	3.5	55	6		

附 录

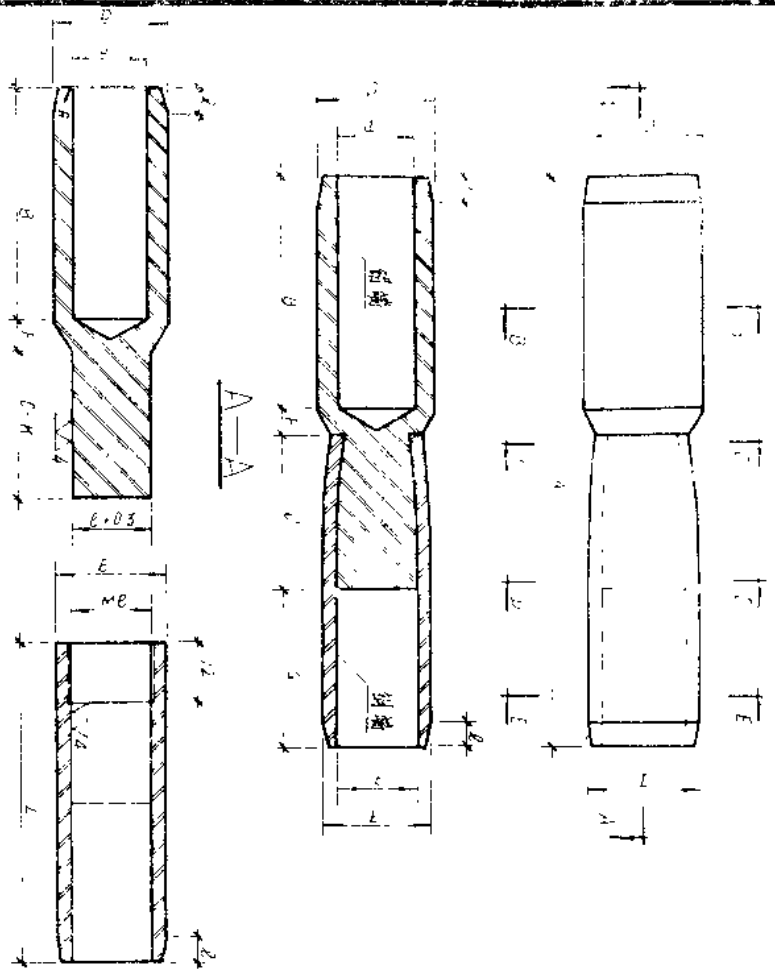
1967

焊接连接管

编号 D04附

页

2



未压接前铝部件

未压接前铜管部件

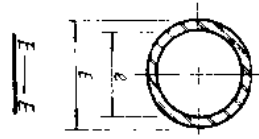
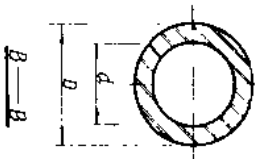


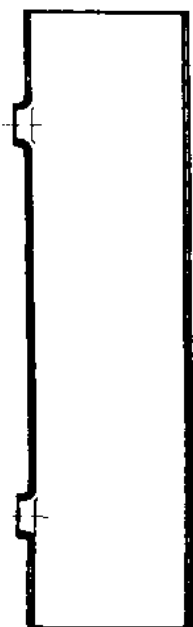
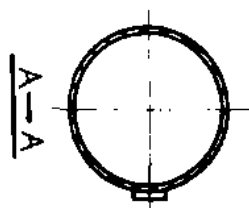
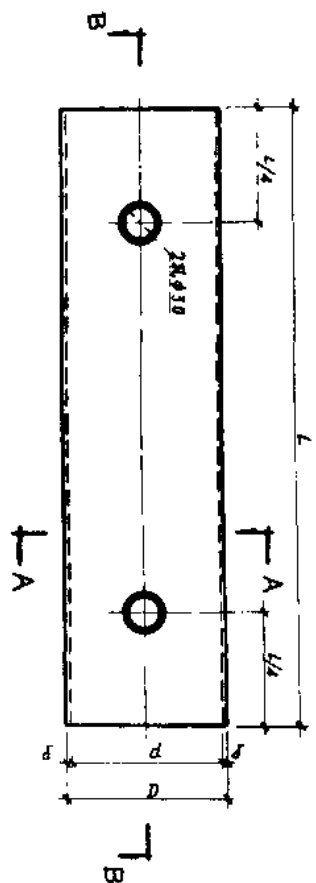
图 2

铜铝过渡波连接管（简称铜铝波管）是一种用于连接铜管和铝管的过渡件。其主要作用是消除铜管和铝管之间的电偶腐蚀，并保证连接的机械强度。该管由铜和铝两种材料制成，中间通过特殊的工艺进行连接，使其具有良好的导电性和机械性能。在安装时，应严格按照设计要求进行，以确保连接的可靠性和使用寿命。

铜铝过渡波连接管（简称铜铝波管）是一种用于连接铜管和铝管的过渡件。其主要作用是消除铜管和铝管之间的电偶腐蚀，并保证连接的机械强度。该管由铜和铝两种材料制成，中间通过特殊的工艺进行连接，使其具有良好的导电性和机械性能。在安装时，应严格按照设计要求进行，以确保连接的可靠性和使用寿命。

铜铝过渡波连接管（简称铜铝波管）

管径 (mm)	管长 (mm)															
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
16	24	30	20	10	2.2	2.5	3.5	3	21	2	0.5	1	2	21	1.5	1.5
25	25	30	20	12	6.8	10	1	3	22.5	2	0.5	1	3	22.5	1.5	1.5
35	35	35	25	14	14	11	0	4	23.5	3	1.15	1.5	4	23.5	2	2
50	50	50	25	16.5	9.5	13	10	4	26	4	0.5	1.5	4	26	2	2
70	70	40	25	18	11.2	15	12	4	30	4	0.5	1.5	4	30	2	2
95	95	40	25	21	15.1	18	14	5	32	5	1	2	5	32	2.5	2.5
120	120	45	30	23	16	22	16	5	34	5	1	2	5	34	2.5	2.5
150	150	47.5	30	24.5	16.5	24	18	5	35	5	1	2	5	35	2.5	2.5
180	180	47.5	30	26.5	18.4	24	19	5	37.5	6	1.5	3	6	37.5	3	3
240	240	55	35	30	21	20.5	21	6	40	6	1.5	3	6	40	3	3



B-B

附注

1. 钢管制作要在200℃和速度100毫米/分下的挤压法或直接用挤压机缓慢挤压加工。
2. 钢管应保证无砂眼裂纹无缺陷厚度均匀并能承受75吨水压力的试验。
3. 钢管管含碳重量不少于99.9% (GB 450-64-Pb01)。

序号	规格截面 (mm ²)		钢管尺寸 (mm)			
	壁厚 (毫米)		d	D	δ	L
	10	8				
1	16-25	16-80	90	96	3.0	500
2	35-50	70-95	100	106	3.0	500
3	70-120	120-160	110	116	3.0	550
4	150-185	185	125	132	3.5	550
5	240	240	125	132	3.5	600

附注

1967

钢管

编号: D04附

页: 4

配方表

所得的二种金属名称	使用范围	配方(重量比%)		
		铜	铅	锌
铜 铝 铁	1 导线连接 2 接地线焊接	50	50	
铝	1 金属密封 2 号锡连接 3 接地线焊接	60±5		40±5
铜	1 接地线焊接 2 号锡连接	85-20	2±3	13±1
铅	1 接地线焊接 2 金属密封	80	10	10
铁	接地线焊接	65	10	25
铝	金属密封	35	65	

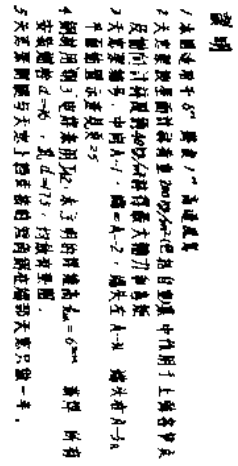
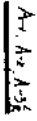
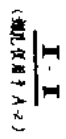
附注:

有色金属焊料配方

1 本图表之有色金属焊料与金属密封(即低熔点焊料)焊料,按表中配方配。

2 规格要求:

- (1) 锡应符合重 1051-513 号锡。
- (2) 铅应符合 YB-82-60 5 号铅。
- (3) 锌应符合 YB-84-60 5 号锌。



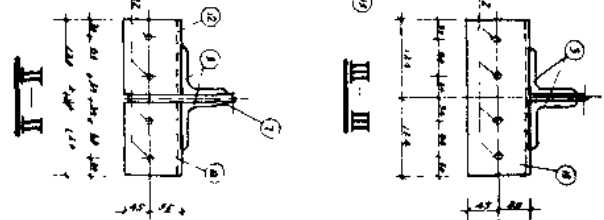
65-501	高產广南風天宮果	陳明奎
26	洋梨	1967 7

[illegible]

(仅用) A-6_R:
A-6_L ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

A-4, A-5, A-6

III



11

[illegible][illegible]

