



中华人民共和国国家标准

GB 2900.40—85

电 工 名 词 术 语 电 线 电 缆 专 用 设 备

Electrotechnical terminology
Machinery and equipment for electric wires and cables

1985-05-09 发布

1986-02-01 实施

国 家 标 准 局 批 准

电工名词术语
电线电缆专用设备

UDC 621.315.1/.2
:621.9:001
.4
GB 2900.40—85

Electrotechnical terminology

Machinery and equipment for electric wires and cables

本标准主要供制订标准、编制技术文件、编写和翻译专业手册、教材及书刊使用。

本标准规定了电线电缆专用设备的专用名词术语。与电线电缆专用设备有关的各类标准中使用的名词术语，必须符合GB 2900.1—82《电工名词术语 基本名词术语》、本标准和有关电工各专业名词术语国家标准。凡上述标准中未作规定的名词术语，可在各类标准和技术文件中给予规定。

1 生产设备

1.1 轧机

压延机

rolling mill

rolling machine

将金属线锭轧制成一定形状和尺寸杆材或型材的机器。

1.2 连铸连轧机组

continuous casting and rolling line

将电解铜、铝块或铝锭连续进行熔炼、浇铸、轧制和卷绕成圈以制成杆材的设备。

1.3 半连续铸锭机

semi-continuous casting machine

将熔融金属连续地注入结晶器以铸成一定长度的锭坯，然后取出锭坯，进行下一次浇铸的机器。

1.4 圆盘铸锭机

rotary casting machine

带有若干个铜锭模的圆盘架，当其回转时，可依次向各铜锭模中注入铜液以铸成铜线锭的机器。

1.5 浸涂法连续制杆机组

浸涂成型机组

dip forming system

借助浸涂方法将熔融的铜液凝固在通过其中的铜芯杆上，再热轧成一定尺寸的光亮无氧铜杆的设备。

1.6 上引法连续铸杆机组

upward continuous casting system

借助于真空吸引，将铜、铜合金或其他熔融金属向上吸入结晶器冷凝成杆，并将凝固的杆材连续引出的设备。