



中华人民共和国国家标准

GB/T 26867—2011

铜铬电触头技术条件

Specification for CuCr electrical contact

2011-07-29 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国电器工业协会提出。

本标准由全国电工合金标准化技术委员会(SAC/TC 228)归口。

本标准起草单位:温州宏丰电工合金有限公司、桂林电器科学研究所、桂林金格电工电子材料科技有限公司、陕西斯瑞工业有限责任公司。

本标准主要起草人:梁永和、陈晓、陈乐生、贾波、王小军、赵俊、谢永忠、崔得峰。

铜铬电触头技术条件

1 范围

本标准规定了铜铬电触头的符号及标注方法、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本标准适用于真空灭弧室用铜铬电触头产品的检验和验收。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5587—2003 银基电触头基本形状、尺寸、符号及标注

GB/T 26871—2011 电触头材料金相试验方法

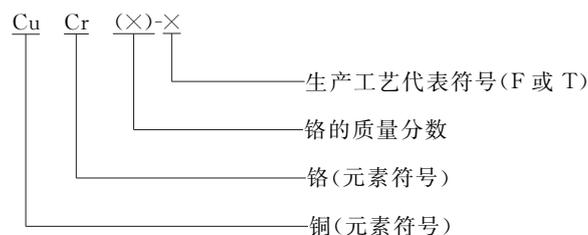
JB/T 5351 真空开关触头材料基本性能试验方法

JB/T 8443(所有部分) 铜铬触头材料化学分析方法

3 符号及标注方法

3.1 符号

铜铬电触头的符号如图1所示。



注: F—粉末冶金法,包括烧结法、熔浸法等;

T—特种冶炼法,包括电弧熔炼法、真空熔铸法等。

图 1

3.2 标注方法

铜铬电触头的形状及尺寸标注参照 GB/T 5587—2003 的规定执行。

4 要求

4.1 外观

4.1.1 除非需方另有要求,铜铬电触头的工作面粗糙度 $R_a \leq 1.6 \mu\text{m}$,其余表面粗糙度 $R_a \leq 6.3 \mu\text{m}$ 。