

国家标准：GB/T 2317.1 《电力金具试验方法 第1部分：机械试验》

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 国家标准：GB/T 2317.1 《电力金具试验方法 第1部分：机械试验》 |
| 公司名称 | 深圳市实测通技术服务有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 测试周期:5-7天 寄样地址:深圳宝安 价格费用:电话详谈 |
| 公司地址 | 深圳市罗湖区翠竹街道翠宁社区太宁路145号二单元705 |
| 联系电话 | 17324413130 17324413130 |

产品详情

| 标准号 Standard No. | 中文标准名称 Standard Title in Chinese | 英文标准名称 Standard Title in English | 状态 State | 备注 |
|------------------|----------------------------------|--|----------|------------|
| GB/T 2317.1-2000 | 电力金具 机械试验方法 | Mechanical tests for electric power fittings | 废止 | 2000-2317- |
| GB/T 2317.1-2008 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 | Test method for electric power fittings - Part 1: Mechanical tests | 现行 | 2009-2317. |

本部分规定了电力金具的机械试验方法。本部分适用于额定电压10kV及以上架空电力线路、变电站及电厂配电装置用的电力金具。

Test Requirement 测试要求：

| 标准 / Standard | 项目/参数 / Test Items | 检测标准（方法） / Test Method tecert.com |
|-------------------------------------|--------------------|-------------------------------------|
| 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.1-2008 | 连接金具机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.1-2008 |

| | |
|---------------|-------------------------------------|
| 悬垂线夹机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.1-2008 |
| 耐张线夹与接续金具机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.2-2008 |
| 预绞式金具机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.3-2008 |
| 补修管拉力试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.4-2008 |
| 均压屏蔽金具强度试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.5-2008 |
| 防振锤机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.6-2008 |
| 间隔棒机械试验 | 电力金具试验方法 第1部分：机械试验 GB/T 2317.7-2008 |

Sample Size 样品数量 / 送样规格: 4pcs Lead Time / TAT (Turn Around Time) 测试周期: 常规服务 Regular service 7-9 working days

Report Summary 报告摘要:

Supervision Notes 监管摘要:

市场监管总局关于2018年自动电饭锅等34种产品质量
国家监督抽查情况的通报国市监质监函〔2019〕69号

电力金具产品质量国家监督抽查结果

本次共抽查了北京、河北、山西、辽宁、吉林、黑龙江、上海、江苏、浙江、安徽、福建、山东、河南、湖北、湖南、广东、广西、重庆、四川、云南、陕西等21个省、自治区、直辖市267家企业生产的310批次电力金具产品。

本次抽查依据[GB/T 2314-2008](#)《电力金具通用技术条件》、[DL/T 346-2010](#)《设备线夹》、[DL/T 347-2010](#)《T型线夹》、[DL/T 756-2009](#)《悬垂线夹》、[DL/T 757-2009](#)《耐张线夹》、[DL/T 758-2009](#)《接续金具》、[DL/T 759-2009](#)《连接金具》、[DL/T 1098-2016](#)《间隔棒技术条件和试验方法》、[DL/T 1099-2009](#)《防振锤技术条件和试验方法》、[DL/T 1190-2012](#)《额定电压10kV及以下绝缘穿刺线夹》、[GB/T 2317.1-2008](#)《电力金具试验方法 第1部分 机械试验》、[GB/T 2317.3-2008](#)《电力金具试验方法 第3部分 热循环试验》、[DL/T 768.7-2012](#)《电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层》等标准的要求，对电力金具产品的热镀锌层厚度、破坏载荷、握力、直流电阻、线夹对绞线的握力、锤头对钢绞线的握力、线夹对钢绞线的握力、顺线握力、扭握力矩、弯曲等10个项目进行了检测。

抽查发现有10批次产品不符合标准的规定，涉及到热镀锌层厚度、破坏载荷、握力、直流电阻、线夹对绞线的握力项目。