
Изменение № 2 ГОСТ 12177—79 Кабели, провода и шнуры. Методы проверки конструктивных размеров

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.10.83 № 4834 срок введения установлен

с 01.03.84

Вводная часть. Второй абзац дополнить словами: «за исключением обмоточных проводов с изоляцией или оболочкой, накладываемой методом экструзии».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графы «Измеряемые конструктивные размеры» и «Средства измерений универсальные» для пункта 1 подпункта *a* изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 184)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12177—79)

| Измеряемые конструктивные размеры | Средства измерений универсальные |
|---|---|
| <p>1. Номинальные наружные размеры кабельных изделий и их элементов, мм:</p> <p>а) от 0,02 до 10,00 включ. с допуском, мм: от 0,004 до 0,010 включ.</p> | <p>Микрометры рычажные типа МР с пределами измерения 0—25 мм по ГОСТ 4381—80 при настройке отсчетного устройства на ноль по проволочкам типа I, 0 класса точности по ГОСТ 2475—62 или по концевым мерам длины класса точности не ниже 2 по ГОСТ 9038—73</p> |

(Продолжение см. стр. 185)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12177—79)

| Измеряемые конструктивные размеры | Средства измерений | | | |
|--|---|----|------|---------|
| | универсальные | | | |
| св. 0,010 до 0,020 включ. | Микрометры 6507—78 | МК | 25—1 | по ГОСТ |
| св. 0,020 до 0,350 включ. св. 0,350 (при измерении элементов из пластмасс и резины) | Микрометры 6507—78 | МК | 25—2 | по ГОСТ |
| св. 0,350 до 0,700 включ. | Штангенциркули ШЦ-III—160—0,05 по ГОСТ 166—80 | | | и |
| св. 0,700 | Штангенциркули ШЦ-I—125—0,1 и ШЦ-III—315—0,1 по ГОСТ 166—80 | | | |

Пункт 1.1 дополнить абзацами (после табл. 1): «В случае, если в нормативно-технической документации указано только верхнее или нижнее предельное отклонение от номинального размера, то за допуск для назначения средства измерения следует принимать удвоенное значение отклонения, указанного в нормативно-технической документации.

В случае, если в нормативно-технической документации не указан номинальный размер, а указан только предельный размер (наибольший или наименьший), то для измерения должно быть назначено средство измерения по наибольшему допуску для данного конструктивного размера. Если результат измерения превышает заданное нормативно-технической документацией значе-

(Продолжение см. стр. 186)

ние, то следует провести повторное измерение при помощи средства измерения с меньшей погрешностью или с меньшей ценой деления. Результат повторного измерения является окончательным»;

второй абзац после слов «в табл. 2» дополнить словами: «(за исключением применения универсальных механических средств измерений взамен оптических, назначаемых в соответствии с табл. 1, подпункты 4 и 5)»;

заменить ссылки: ГОСТ 11951—66 на ГОСТ 11951—82 (3 раза), ГОСТ 8074—71 на ГОСТ 8074—82 (2 раза).

Пункт 3.4.3 изложить в новой редакции: «3.4.3. Измерение толщины металлической оболочки производят на образцах, снятых по одному с каждого конца испытуемого изделия, с которого заранее удалены наружные слои, находящиеся на оболочке. Образцы в виде колец должны иметь длину, примерно равную наружному диаметру оболочки, но не менее 20 мм.

Измерение производят в пяти местах, расположенных равномерно по окружности образца, микрометром с полусферическими измерительными поверхностями.

Если измерение непосредственным образом невозможно, образцы следует разрезать вдоль образующей и выпрямить, не изменяя толщины оболочки (например, резиновым молотком), чтобы получить плоскую пластинку. Измерение производят в пяти местах, равномерно расположенных и находящихся на расстоянии не менее 10 мм от края пластинки.

Измерение производят при помощи микрометра с плоскими измерительными поверхностями. Наименьшее значение результата измерения принимают за минимальную толщину оболочки».

Приложение 2. Заменить ссылку: ГОСТ 8074—71 на ГОСТ 8074—82.

(ИУС № 1 1984 г.)