ГОСТ 29325—92
(ИСО 3126—74)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ТРУБЫ ИЗ ПЛАСТМАСС

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ

Издание официальное

БЗ 10—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.29:678.5.083 Группа Л26

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ТРУБЫ ИЗ ПЛАСТМАСС

## Определение размеров

Plastics pipes.
Measurement of dimensions

**ГОСТ 29325—92**

**(ИСО 3126—74)**

МКС 23.040.20
83.140.30
ОКСТУ 2248, 2209

Дата введения 01.07.93

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к аппаратуре и методам определения следующих размеров труб из пластмасс:

толщины стенки в любом месте $e_i$;

среднего наружного диаметра $d_m$;

наружного диаметра в любом месте $d_i$.

Стандартная температура (23 ± 2) °С.

## 2. ТОЛЩИНА СТЕНКИ В ЛЮБОМ МЕСТЕ ($e_i$)

### 2.1. Погрешность измерения

Толщину стенки следует измерять с погрешностью в пределах ± 0,05 мм.

### 2.2. Измерительная аппаратура

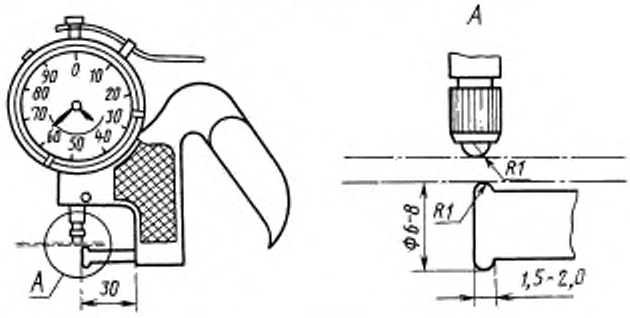
Толщину стенки измеряют прибором с круговой шкалой (см. чертеж) или аналогичным прибором, обеспечивающим требуемую точность.

Прибор с круговой шкалой должен соответствовать следующим требованиям:

1) иметь цену деления шкалы до 0,01 мм;

2) иметь неподвижный стержень минимальной длиной 30 мм, образующий с прибором жесткую конструкцию так, чтобы стрелка на шкале давала отклонение менее 0,01 мм, если усилие 5 Н (0,5 кгс) прилагают к его концу в направлении оси подвижного стержня;

**Прибор с круговой шкалой**




Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1992
© ИПК Издательство стандартов, 2004

3) конец неподвижного стержня (неподвижная измерительная поверхность) должен иметь форму диска диаметром 6—8 мм и толщиной 1,5—2,0 мм, перпендикулярного к стержню. Кромки диска должны иметь радиус закругления 1 мм;

4) конец подвижного стержня (подвижная измерительная поверхность) должен иметь полусферическую форму радиусом 1 мм;

5) измерительное усилие должно быть менее 2,5 Н (0,25 кгс);

6) измерительные поверхности должны быть закаленными.

**2.3. Проведение испытания**

Внутрь трубы перпендикулярно к ее оси вводят неподвижную измерительную поверхность до внутренней поверхности стенки, не оказывая на нее давления. Отпускают подвижный стержень и находят положение прибора, которое обеспечивает минимальное показание.

**2.4. Выражение результатов**

Полученное минимальное показание округляют в большую сторону до значения, кратного 0,05.

## 3. СРЕДНИЙ НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ($d_m$)

**3.1. Погрешность измерения**

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах ± 0,1 мм.

**3.2. Сущность метода**

Определяют длину окружности трубы и делят на 3,142.

**3.3. Измерительная аппаратура**

Лента для измерения окружности, градуированная в диаметрах[1)], или аналогичное средство измерений, обеспечивающее требуемую точность. Лента должна соответствовать следующим требованиям:

1) быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали или аналогичного материала;

2) иметь значение отсчета по нониусу до 0,05 мм;

3) быть градуирована таким образом, чтобы толщина ленты и ширина штрихов шкалы не влияли на результаты измерений;

4) иметь такую ширину в зависимости от прочности материала, из которого она изготовлена, чтобы усилие в 2,5 Н (0,25 кгс), прилагаемое к ее концам, не вызвало общего удлинения ленты более чем на 0,05 мм;

5) обладать гибкостью для плотного облегания трубы по окружности.

**3.4. Проведение испытания**

Ленту прикладывают по окружности трубы перпендикулярно к ее оси и снимают показания.

**3.5. Обработка результатов**

Полученное показание или вычисленный средний наружный диаметр округляют до первого десятичного знака.

## 4. НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР В ЛЮБОМ МЕСТЕ ($d_l$)

**4.1. Погрешность измерения**

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах ± 0,05 мм.

**4.2. Сущность метода**

Определяют максимальное и минимальное значения наружного диаметра в любом поперечном сечении. При этом измерения наружного диаметра следует проводить до получения максимального и минимального значений.

**4.3. Измерительная аппаратура**

Штангенциркуль со значением отсчета по нониусу до 0,05 мм.

**4.4. Проведение испытания**

Неподвижную губку штангенциркуля подводят к одной стороне трубы и передвигают подвижную губку с другой стороны трубы перпендикулярно к ее оси до тех пор, пока измерительные поверхности губок не придут в соприкосновение с поверхностью трубы.

После проверки правильности положения штангенциркуля относительно трубы снимают показания.

---

[1)] Диаметр до 40 мм включительно можно определять как среднее арифметическое результатов четырех равномерно распределенных измерений диаметра. Метод измерения должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Измерения проводят в одном поперечном сечении, поворачивая штангенциркуль в этом сечении, до получения максимального и минимального значений.

**4.5. Выражение результатов**

Показания округляют до первого десятичного знака и за результат принимают наибольшее и наименьшее значения, измеренные в одном поперечном сечении.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. ПОДГОТОВЛЕН ТК 241 «Пленки, трубы и фитинги из термопластов»**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 27.03.92 № 280**
**Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 3126—74 «Трубы из пластмасс. Определение размеров» и полностью ему соответствует**

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2004 г.**

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Н.Л. Рыбалко*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 29.04.2004. Подписано в печать 25.05.2004. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,35. Тираж 126 экз. С 2407. Зак. 547.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru