МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОДА ЭМАЛИРОВАННЫЕ КРУГЛЫЕ

МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ ДИАМЕТРОВ ПРОВОДОВ И ПРОВОЛОКИ

Издание официальное

БЗ 10—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.315.337.4.019.3:006.354 Группа Е49

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОВОДА ЭМАЛИРОВАННЫЕ КРУГЛЫЕ

Метод измерения диаметров проводов и проволоки

ГОСТ 14340.1—74

Enamelled round wires.
Method for measurement of wires diameters

ОКСТУ 3509

Дата введения 01.07.75

Настоящий стандарт распространяется на эмалированные провода круглого сечения и устанавливает метод измерения диаметров проводов и проволоки, диаметральной толщины изоляции и овальности проволоки.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Измерению должны быть подвергнуты провода, не имеющие механических повреждений и хранившиеся в условиях, указанных в стандартах или технических условиях на провода.

1.2. Измерение проводят на одном образце, длина которого должна быть не менее 1 м.

1.3. Образец провода перед измерением должен быть смотан с катушки без растяжения и изгибов и протерт сухим мягким материалом (марля, миткаль и др.).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для проведения измерения диаметров проводов и проволоки должны применяться средства измерений, указанные в таблице.

Предельное отклонение по диаметру проволоки, мм	Наименование и тип средств измерений
От ±0,002 до ±0,007 включ.	Микрометры рычажного типа МРП с пределами измерений 0—25 мм и ценой деления 0,001 мм по ТУ 2—034—227. Скобы рычажные типа СР с пределами измерений 0—25 мм и ценой деления 0,002 мм по ГОСТ 11098. Микрометры рычажные типа МР с пределами измерений 0—25 мм и ценой деления 0,002 мм по ГОСТ 4381 при настройке их по концевым мерам длины 2-го класса по ГОСТ 9038 и использовании отсчета ±70 делениях шкалы (на участке шкалы ±0,140 мм)
Св. ±0,007	Микрометры гладкие типа МК класса точности 1 с пределами измерения 0—25 мм и ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 6507

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1974
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Примечания:

1. Допускается применение других средств измерений, в том числе автоматических, с основной погрешностью ±0,002 мм.

2. Измерение максимального диаметра провода допускается проводить микрометром типа МК по ГОСТ 6507. Если результат измерения равен или превышает заданное нормативно-технической документацией значение, то следует провести повторное измерение при помощи средства измерения с меньшей погрешностью или меньшей ценой деления. Результаты повторного измерения являются окончательными.

3. Для проводов с номинальным диаметром проволоки менее 0,1 мм рекомендуется измерительное усилие микрометра 0,1—1,0 Н.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЙ

3.1. Для измерения диаметра проволоки эмалированного провода в месте измерения должна быть удалена изоляция таким способом, чтобы не вызвать изменения диаметра проволоки (например, путем растворения эмалевой изоляции в соответствующем растворителе или путем обжига). Остатки эмали и влаги удаляют любым способом, не вызывающим растяжения проволоки.

Измерение должно быть проведено в местах, на которых изоляция удалена.

3.1а. Определение диаметра провода в диапазоне номинальных диаметров менее 0,071 мм проводят методом измерения электрического сопротивления.

Требование вводится с 01.01.93.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3.2. Наружный диаметр эмалированного провода и диаметр проволоки должны быть измерены в двух местах образца, находящихся друг от друга на расстоянии (1,5±0,2) м.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

В каждом месте необходимо провести измерения в трех точках, равномерно расположенных по окружности провода и проволоки.

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. За значение диаметра провода и проволоки принимают среднее арифметическое результатов шести измерений.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4.2. Овальность проволоки определяют как разность между максимальным и минимальным значениями диаметров в данном сечении проволоки.

4.3. Диаметральная толщина изоляции должна быть определена как разность между средним арифметическим значением диаметров провода и проволоки.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством электротехнической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. Т. Пивненко, И. И. Сошникова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов Совета Министров СССР от 15.04.74 № 884

3. **Стандарт полностью соответствует международному стандарту МЭК 851-2—85 в части круглых эмалированных проводов**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 14340.1—69**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 4381—87	2.1
ГОСТ 6507—90	2.1
ГОСТ 9038—90	2.1
ГОСТ 11098—75	2.1
ТУ 2—034—227—87	2.1

6. **Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта от 26.06.91 № 1023

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июне 1980 г., мае 1985 г., июне 1990 г. (ИУС 8—80, 8—85, 10—90)**

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *В. Н. Романовой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 02.03.99. Подписано в печать 24.03.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,35.
Тираж 156 экз. С 2372. Зак. 593

gost.e-ecolog.ru

ИПК Издательство стандартов,107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138