МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАБЕЛИ, ПРОВОДА И ШНУРЫ

Метод проверки стойкости к перемотке

ГОСТ 12182.4—80

Cables, wires and cords. Method of control of re-winding strength

МКС 29.060.01

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на кабели, провода и шнуры, предназначенные для подключения неподвижных и подвижных электрических установок, и устанавливает метод проверки стойкости их к перемотке.

1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Отбор образцов должен производиться по ГОСТ 12182.0.

Длина образца должна быть указана в нормативно-технической документации (НТД) на кабельные изделия.

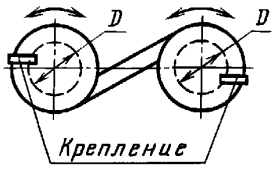
(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. АППАРАТУРА

2.1. Для испытаний должен применяться стенд, соответствующий требованиям ГОСТ 12182.0 и содержащий:

- отдающе-приемочное устройство, обеспечивающее перемотку образцов со скоростью не менее 0,15 м/с;
- сменные барабаны диаметрами, указанными в п. 2.2 настоящего стандарта;
- механизм, обеспечивающий плавность пуска, остановки и изменения направления перемотки;
- натяжное устройство.

Схема стенда приведена на чертеже.



D — диаметр шеек барабанов

2.2. Диаметры шеек барабанов должны соответствовать указанным в НТД на кабельные изделия.

Рекомендуемый набор сменных барабанов должен соответствовать ряду 10, 20, 40, 60, 80, 100 мм. Допускаемые отклонения от заданных размеров не должны превышать ±10 %.

2.3. Натяжное устройство стенда должно обеспечивать натяжение образца, достаточное для плотной намотки без ослабления и перепутывания витков.

3. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

3.1. Подготовка образцов и стенда к испытаниям должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12182.0.

4. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания должны проводиться в соответствии с ГОСТ 12182.0.

4.2. Цикл испытания заключается в перемотке образца с одного барабана на другой и обратно таким образом, чтобы элементы конструкции кабельных изделий, растягиваемые в первом случае, были сжимаемыми во втором.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

4.3. Число циклов испытаний должно соответствовать требованиям НТД на кабельные изделия.

4.4. Перемотка должна осуществляться таким образом, чтобы на барабане, с которого производится сматывание, в момент изменения направления перемотки оставалось не менее двух витков.

Витки должны плотно прилегать к шейке барабана; набегание витков друг на друга не допускается.

4.5. Условия проведения испытаний должны соответствовать требованиям ГОСТ 12182.0.

5. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

5.1. Обработка результатов испытаний должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12182.0.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.04.80 № 1612

3. ВЗАМЕН ГОСТ 12182.4—71

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 12182.0—80	1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 4.5, 5.1

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 05.07.91 № 1218

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1992 г. (ИУС 12—92)

gost.e-ecolog.ru