

**Изменение № 3 ГОСТ 13872—68 Изделия керамические электротехнические. Предельные отклонения от номинальных размеров, формы и расположения поверхностей**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.08.88 № 3008

Дата введения 01.01.89

Заменить группу: **E34 на E35.**

Под наименованием стандарта проставить код: **ОКСТУ 3402.**

Пункт 1.1. Первый абзац после слова «подразделяются» дополнить словами: «на три класса в зависимости от метода изготовления и типа изделий»; таблицу изложить в новой редакции:

**мм**

Номинальный размер	Предельные отклонения для класса					
	I		I.I*		II	
	Метод изготовления: обточка, шликерное литье, формование, вытяжка изделий диаметром св. 10 мм					
	для размеров всех типов изделий		для размеров крышек, опорных, проходных и линейных изоляторов, не влияющих на электрические и механические характеристики		Метод изготовления: прессование, сухая обработка после предварительного обжига, литье из термопластичных шликеров, вытяжка изделий диаметром до 10 мм	
Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	Поле допуска	
До Э	0,4	0,8			0,15	0,3
Св. 3 до 6	0,5	1,0			0,2	0,4
> 6 > 10	0,6	1,2			0,3	0,6
> 10 > 15	0,8	1,6			0,4	0,8
> 15 > 20	1,0	2,0			0,45	0,9
Св. 20 до 25	1,2	2,4			0,5	1,0
> 25 > 30	1,3	2,6	0,04I ±	2(0,04I ±	0,55	1,1
> 30 > 40	1,5	3,0	+1,5	+1,5)	0,65	1,3
> 40 > 50	1,7	3,4			0,8	1,6
> 50 > 60	2,0	4,0			0,9	1,8
> 60 > 70	2,5	5,0			1,1	2,2
> 70 > 80	3,0	6,0			1,2	2,4
> 80 > 90	3,5	7,0			1,3	2,6

(Продолжение см. с. 172.)

Номинальный размер	Предельные отклонения для класса					
	I		I.I*		II	
	Метод изготовления: обточка, шликерное литье, формирование, вытяжка изделий диаметром св. 10 мм					
	для размеров всех типов изделий		для размеров покрышек, опорных, проходных и линейных изоляторов, не влияющих на электрические и механические характеристики		Метод изготовления: прессование, сухая обработка после предварительного обжига, литье из термопластичных шликеров, вытяжка изделий диаметром до 10 мм	
Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	После допуска	
Св. 90 до 100	4,0	8,0	0,04l ± +1,5	2(0,04l ± +1,5)	1,5	3,0
> 100 » 110	4,0	8,0			1,7	3,4
> 110 » 125	4,5	9,0			1,9	3,8
> 125 » 140	5,0	10,0			2,1	4,2
> 140 » 155	5,5	11,0			2,4	4,8
> 155 » 170	6,0	12,0			2,6	5,2
> 170 » 185	6,5	13,0			2,8	5,6
> 185 » 200	7,0	14,0			3,1	6,2
> 200 » 250	8,0	16,0			3,5	7,0
> 250 » 300	9,0	18,0			4,0	8,0
> 300 » 350	10,0	20,0			4,5	9,0
Св. 350 до 400	11,0	22,0			5,0	10,0
> 400 » 450	12,0	24,0			5,5	11,0
> 450 » 500	13,0	26,0			6,0	12,0
> 500 » 600	15,0	30,0			—	—
> 600 » 700	16,0	32,0	0,025 l + 6	2(0,025 l + 6)	—	—
> 700 » 800	17,5	35,0			—	—
> 800 » 900	19,0	38,0			—	—
> 900 » 1000	20,0	40,0			—	—
> 1000 » 2000	0,02 l**	2(0,02 l)			—	—
Св. 2000	0,015 l	2(0,015 l)			—	—

\* На присоединительные и установочные размеры не распространяется.

\*\* l — номинальный размер.

Пункты 1.3, 1.4 исключить.

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Необходимые предельные независимые отклонения от формы и расположения поверхностей изделий устанавливаются по требованию потребителей в соответствии с пп. 2.2—2.7 и приводят на чертежах».

Пункт 2.2 после слов «в п. 1.1» дополнить словами: «для классов I и II».

Пункты 2.3—2.7 изложить в новой редакции:

«2.3. Отклонение от прямолинейности оси цилиндрических изделий не должно превышать 1,5 мм +0,8 %, но не более 1 % высоты цилиндрического изделия, если соотношение высоты к наибольшему внутреннему диаметру менее 6.

(Продолжение см. с. 173)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 13872—68)*

Если указанное соотношение равно или более 6 или цилиндрическое изделие имеет сложную форму, то предельное значение отклонения от прямолинейности оси устанавливается по соглашению между потребителем и изготовителем.

Отклонение от прямолинейности оси стержневых изоляторов не должно превышать:

при высоте изолятора до 500 мм — 1 % номинальной высоты изолятора;

при высоте изолятора свыше 500 мм — 0,8 % номинальной высоты изолятора.

2.4. Отклонение от concentричности окружностей не должно превышать половины поля допуска на номинальный диаметр большей окружности, указанного в п. 1.1 для классов I и II.

*(Продолжение см. с. 174)*

2.5. Отклонение от параллельности торцовых плоскостей изделий не должно превышать половины поля допуска на номинальный больший диаметр, указанного в п. 1.1 для классов I и II, но не более 5 мм.

2.6. Отклонение от плоскостности опорных и боковых плоскостей изделий не должно превышать половины поля допуска на номинальную заданную длину изделия, указанного в п. 1.1 для классов I и II.

2.7. Отклонение от перпендикулярности плоскостей не цилиндрических изделий не должно превышать половины поля допуска на номинальную длину изделия, указанного в п. 1.1 для классов I и II, при длине измерения, равной высоте вертикальной части изделия.

Пункт 2.8. Заменить слово: «плоскостей» на «поверхностей»; дополнить словами: «для классов I и II».

Пункт 2.9 исключить.

(ИУС № 12 1988 г.)