

# ПРОВОДА ЭМАЛИРОВАННЫЕ КРУГЛЫЕ

## МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ ДИАМЕТРОВ ПРОВОДОВ И ПРОВОЛОКИ

Издание официальное

## ПРОВОДА ЭМАЛИРОВАННЫЕ КРУГЛЫЕ

Метод измерения диаметров проводов и проволоки

ГОСТ

Enamelled round wires.  
Method for measurement of wires diameters

14340.1-74

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 $\pm 0,002$ до $\pm 0,007$ 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.
Св. $\pm 0,007$	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 $\pm 70$ делениях шкалы (на участке шкалы $\pm 0,140$ мм) Микрометры гладкие типа МК класса точности 1 с пределами измерения 0—25 мм и ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 6507

**П р и м е ч а н и я:**

1. Допускается применение других средств измерений, в том числе автоматических, с основной погрешностью  $\pm 0,002$  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  $(1,5 \pm 0,2)$  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

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