

П. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И ВЫЧИСЛИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ

Группа П53

« ГОСТ 166—89 Штангенциркули. Технические условия

В каком месте	Напечатано		Должно быть					
Пункт 1.3. Пример условно- го обозначения. Второй абзац	типа I		типа II					
Должно быть								
мм								
Измеряемая длина	Предел допускаемой погрешности штангенциркулей (\pm)		с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства					
	при значении отсчета по нониусу	с ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства	0,1 для класса точности	0,01				
	0,05	0,02	0,05	1				
	1	2	0,1 для класса точности	0,01				
До 100 Св. 100 до 200 » 200 » 300 » 300 » 400	0,05 — —	0,05 — —	0,03 0,04 —	0,08 0,05 —				
	0,03	0,04	—	—				

(ИУС № 12 1990 г.)