

**П. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ И
ВЫЧИСЛИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА**

Группа П53

к 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 штанген-циркулей (\pm)								
		при значении отсчета по нониусу			с ценой деления круговой шкалы отсчетного устройства				с шагом дискретности цифрового отсчетного устройства	
0,05		0,1 для класса точности		0,02	0,05	0,1 для класса точности		0,01		
	1	2	1			2				
До 100	0,05	0,05	0,10	0,03	0,04	0,05	0,08	0,03		
Св. 100 до 200										
» 200 » 300										
» 300 » 400										

(ИУС № 12 1990 г.)