

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ИЗДЕЛИЯ КЕРАМИЧЕСКИЕ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ**Предельные отклонения от номинальных размеров, формы и расположения поверхностей.**

Ceramic electrotechnical articles.

Maximum deviations from nominal dimensions, surfaces form and location

МКС 29.080.10

ОКСТУ 3402

*Дата введения 01.07.69***ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.07.68
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1131-78
4. Стандарт соответствует международным стандартам МЭК 233-74, МЭК 168-79, МЭК 383-83
5. ВЗАМЕН ГОСТ 5862-60, ГОСТ 2634-59 в части отклонений от размеров и формы
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 20419-83	1.1

7. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

8. ИЗДАНИЕ 2005г. с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июне 1976 г., мае 1979 г., августе 1988 г., мае 1989 г. (ИУС 8-76, 6-79, 12-88, 8-89)

Настоящий стандарт распространяется на керамические электротехнические изделия, изготовленные из силикатных и окисных спекшихся материалов.

Стандарт устанавливает предельные отклонения от номинальных размеров, формы и расположения поверхностей керамических глазурованных и неглазурованных изделий, изготовленных методами протягивания через мундштук, формованием, обточкой до обжига, литьем, прессованием.

Стандарт не распространяется на отклонения от номинальных размеров, формы и расположения поверхностей изделий, обработанных механическим способом после обжига.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1131-78 и Публикации МЭК 233-74, в части требований к изогнутости.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ОТКЛОНЕНИЯ ОТ НОМИНАЛЬНЫХ РАЗМЕРОВ

1.1. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий не должны превышать значений, указанных в таблице. Предельные отклонения от размеров подразделяют на три класса в зависимости от метода изготовления и типа изделий; на два класса - в зависимости от метода изготовления изделий.

В конструкторской документации должен указываться класс предельных отклонений.

Номинальный размер	мм					
	Предельное отклонение для класса					
	I		II*		II	
	Метод изготовления: обточка, шликерное литье, формование, вытяжка изделий диаметром св. 10 мм				Метод изготовления: прессование, сухая обработка	
	для размеров всех типов изделий		для размеров покрышек, опорных, проходных и линейных изоляторов, не влияющих на электрические и механические характеристики		после предварительного обжига, литье из термопластичных шликеров (кроме материалов группы 500 по ГОСТ 20419), вытяжка изделий диаметром до 10 мм	
Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	Поле допуска	Симметричное ±	Поле допуска	
До 3	0,4	0,8	0,04 <i>l</i> + 1,5	2(0,04 <i>l</i> + 1,5)	0,15	0,3
Св. 3 " 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
" 20 " 25	1,2	2,4			0,5	1,0
" 25 " 30	1,3	2,6			0,55	1,1
" 30 " 40	1,5	3,0			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
" 90 " 100	4,0	8,0			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		
" 350 " 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 <i>l</i> + 6	2(0,025 <i>l</i> + 6)	-	-
" 700 " 800	17,5	35,0			-	-
" 800 " 900	19,0	38,0			-	-
" 900 " 1000	20,0	40,0			-	-
" 1000 " 2000	0,02 <i>l</i> **	2(0,02 <i>l</i>)	-	-	-	-
" 2000	0,015 <i>l</i>	2(0,015 <i>l</i>)	-	-	-	-

* На присоединительные и установочные размеры не распространяется.

** *l* - номинальный размер.

По соглашению между изготовителем и потребителем допускается устанавливать предельные отклонения, отличающиеся от установленных настоящим стандартом.

Предельные отклонения, отличающиеся от установленных, должны быть указаны в конструкторской документации после соответствующего номинального размера.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

1.2. При необходимости на номинальные размеры изделий могут устанавливаться предельные отклонения в пределах поля допуска, указанного в п. 1.1.

1.3, 1.4. **(Исключены, Изм. № 3).**

2. ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ОТ ФОРМЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ

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 приводятся на чертежах.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.2. Овальность, огранка цилиндрических изделий не должны превышать половины поля допуска на номинальный размер диаметра, указанного в п. 1.1 для классов I и II.

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.

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.

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.

2.8. Предельные отклонения от формы и расположения поверхностей, указанные в пп. 2.2-2.7, не должны выводить размеры изделий за пределы отклонений, указанных в п. 1.1 для классов I и II.

2.3-2.8. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

2.9. **(Исключен, Изм. № 3).**