

## Изменение № 1 ГОСТ 2584—86 Провода контактные из меди и ее сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.01.89 № 10

Дата введения 01.06.89

Пункт 1.4. чертежи 1, 2. Заменить размеры:  $8,05^{+0,15}_{-0,05}$  на  $8,05^{+0,15(+0,20)}_{-0,05(-0,08)}$ ;  
 $5,70^{+0,15}_{-0,05}$  на  $5,7^{+0,15(+0,20)}_{-0,08(-0,10)}$ ;

чертежи дополнить примечанием: «Примечание. Допуски, указанные в скобках, относятся к бронзовым и низколегированным проводам.

Пункт 1.5 дополнить примечанием: «Примечание. По согласованию потребителя допускается сдача проводов любыми длинами».

Пункты 2.2, 2.4 изложить в новой редакции: «2.2. Контактные провода должны быть изготовлены из катодов по ГОСТ 546—79 с их расплавлением, а для бронзовых и низколегированных проводов с дополнительным легированием расплава, или катанки по нормативно-технической документации.

2.4. Поверхность провода по всей длине должна быть ровной, без трещин, превышающих по глубине 0,2 мм для медных проводов и 0,5 мм для низколегированных и бронзовых проводов. Число допускаемых дефектов не должно превышать один на 2 м длины провода. Наплывы в пазу провода, образующиеся при остановке волочильной машины, вызванной технологической необходимостью, значением не более 0,20 мм от номинального значения не являются браковочным признаком.

Риски, идущие по всей длине провода, не должны превышать по глубине 0,1 мм, а число их на периметре провода не должно быть более 3».

(Продолжение см. с. 160)

Пункт 3.2.2 Таблица 8. Исключить испытание: «Проверка наличия или отсутствия стыков».

Пункт 3.2.3. Второй абзац. Исключить ссылку: 2.3; дополнить абзацем (после второго): «Требования по п. 2.3 обеспечиваются технологией изготовления».

Пункт 4.3 дополнить словами: «или взвешиванием барабана до и после намотки с последующим делением полученной разницы на расчетную массу провода, указанную в табл. 3.4».

Пункт 4.4 дополнить словами: «в процессе производства».

Пункт 4.5, 4.6 изложить в новой редакции: «4.5. Отсутствие кривизны провода, наличие дефектов на его поверхности определяют осмотром наружных витков. Величину дефектов определяют измерением их размера.

При плотном соприкосновении соседних витков на барабане между ними в местный зазор не должен проходить щуп диаметром 1,0 мм.

4.6. Проверку механических параметров (п. 2.5) проводят на отрезанных от конца провода образцах с длиной испытуемой части 250 мм, а для испытания на перегиб — длиной 300—350 мм.

Определение временного сопротивления при растяжении и относительного удлинения проводят по ГОСТ 10446—80 с расчетной длиной 250 мм.

Испытание провода сечением до 150 мм<sup>2</sup> включительно на скручивание проводят по методике ГОСТ 1545—80 при скорости вращения не более 30 мин<sup>-1</sup>, а на перегиб — по методике ГОСТ 1579—80 с радиусом валика в соответствии с табл. 5, 6 и зажатием фасонного провода в губках, обеспечивающим совпадение оси симметрии сечения провода с плоскостью перегиба».

Пункт 5.1 дополнить абзацем. «Допускается частичная обшивка барабана. По согласованию изготовителя с потребителем допускается обшивку барабана не производить».

(ИУС № 4 1989 г.)