

Изменение № 5 ГОСТ 1173—77 Ленты медные. Технические условия**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.05.88 № 1531****Дата введения 01.11.88**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 3.2а. Заменить слова: «Контроль толщины лент проводят с заданной вероятностью 96 %, для чего» на «Для контроля толщины ленты»;

последний абзац изложить в новой редакции: «Допускается изготовителю при получении неудовлетворительного результата на одном из отобранных рулонов контролировать каждый рулон партии.

Допускается на предприятии-изготовителе контроль толщины ленты проводить в процессе производства».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Толщину ленты измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 или рычажным микрометром по ГОСТ 4381—87.

Измерение толщины ленты проводят на расстоянии не менее 100 мм от конца и не менее 10 мм от кромки. Для лент шириной 20 мм и менее измерение проводят посередине.

(Продолжение см. с. 76)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1173—77)

Контроль толщины лент проводят с заданной вероятностью 96 %.

Толщину ленты измеряют на каждом отобранном рулоне в точках, расположенных равномерно случайно по длине рулона.

Длину ленты (L) в метрах вычисляют по формуле

$$L=7,85 \cdot 10^{-4} \cdot \frac{D^2-d^2}{b} ,$$

где D и d — соответственно наружный и внутренний диаметры рулона, измеряемые линейкой по ГОСТ 427—75, мм;

b — толщина ленты, мм.

Результаты измерения толщины ленты, не соответствующие требованиям, указанным в табл. 1, не должны отличаться от допускаемых более, чем на половину поля допуска.

Допускается на предприятии-изготовителе контролировать толщину ленты в процессе производства другими средствами измерения, обеспечивающими необходимую точность».

Пункт 4.2а исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)
