

**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								
Пункт 2.3. Таблица 3. Для измеряемой длины до 400 мм	мм								
	Измеряемая длина	Предел допускаемой погрешности штангенциркулей ( $\pm$ )							
		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									
Св. 100 до 200	0,05	0,05	0,10	0,03	0,04	0,05	0,08	0,03	
> 200 > 300				0,04				0,04	
> 300 > 400		0,10							

(ИУС № 12 1990 г.)