

()

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

10155
2016



2016

1.2—2015 « 1.0—2015 « .
» « .
, »
1 106 « ».
« « » (« »)
2
3 (29 2016 . 85-)

(3164)004-97	{ 3166) 004- 97	*
	AM BY KG RU UZ	

4
2016 . No 932-
5 10155—75
« », —
« », ()
« », —
(www.gost.ru)

1	1
2	1
3	2
4	3
5	4
6	5
7	6
8	7
	() ,	
	1000 	9
	() 	10
	8 () () . 12	
	() 8	
	13

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Manganin uninsulated wire. Specifications.

— 2017—04—01

1

(—),

2

492—2006	,	-	,	.
2991—65			500	.
3262—74				.
3560—73				.
4381—87				.
6507—90				.
6689.1—92	,	-	.	
6689.2—92	,	-	.	
6689.3—92	,	-	.	-
6689.4—92	,	-	.	
6689.5—92	,	-	.	
6689.6—92	,	-	.	
6689.7—92	,	-	.	
6689.8—92	,	-	.	
6689.9—92	,	-	.	
6689.10—92	,	-	.	
6689.11—92	,	-	.	
6689.12—92	,	-	.	
6689.13—92	,	-	.	
6689.14—92	,	-	.	
6689.15—92	,	-	.	
6689.16—92	,	-	.	,
6689.17—92	,	-	.	
6689.18—92	,	-	.	
6689.19—92	,	-	.	
6689.29—92	,	-	.	
6689.21—92	,	-	.	

1015\$—2016

6669.22—92
7229—76

8273—75
8826—89

9078—84
9347—74

9421—80
9557—87

800x1200

9569—2006
9570—84

10446—60 (6892—84)
14192—96

15846—2002

17308—71
18242—72

18321—73

20435—75

21140—88
22225—76

0,625 1,25

24047—80

24231—80

24597—81
26663—85

28798—90
32597—2013

543—77

3

32597.

3.1

3.2

3.3

11

2859-1—2007 «

1.

».

2

4

4.1
1.

1—

8

0,020 0,025 0,030	-0.003	0.36 0.38 0.40	-0.025	1 70 1.80 1.90	-0.040
0.040 0,050 0,060 0,070 0,080 0,090	-0.005	0.45 0.50 0.56 0.60		2.00 2.20 2.50 2.80 3.00	-0.060
0,100 0,120 0,140	-0.013	0.63 0.70 0.75 0.80 0.85 0.90	-0.030	3.60 4.00 4.50 5.00 6.00	-0.080
0,160 0,180 0,200 0,220 0,250 0,280 0,300	-0.020	1.00 1.10 1.20 1.30 1.40 1.50 1.60	-0.040		

1 1003
2 :
0,35—3,90 — ± 0,03 :
1,00—3,00 — ± 0,06 :
3 { 3.60—3,00 — ± 0,08 . 0.50; 0.60; 0,70; 0,60; 0,90:
± 0.08 ± 0.05 ; 1,00;1.20; 1.50 —

4.2
4.3
4.4 :

Прокладка	Д	КР	Х	Х	...	ХХ	...	З	ГОСТ 10155-2016
Способ изготовления									
Форма сечения									
Точность изготовления									
Состояние									
Диаметр									
Форма поверхности									
Материал									
Особые условия									
Обозначение стандарта									

	20 " — 25 " . *
	0.47 ±0.05 0.48 ±0.05

4

$$R, s^*, C1^* a \{f-20\} + /3(l-20fi. \quad (1)$$

R_2 — 20' . ;

fi —

jS

3.

3

	^ !	<i>fii</i> IO^/t'Ctf)
3-12-0.3-0.3	-2 +10	- 1.5 +0.5
3-12	.+10 *25	
—	6	, -

5.8

4.

4—

		,	200 . , %
	3—12	0.02—0.04 0.05—6.00	9
	3—12 3-12—0.3—0.3	0.05—0.09 0.10—6.00	10 15

5.9

6

6.1

•
•
•
•
•
•
•
•

6.2

6.3

1000 .

0.6

250 .

()

18242.

4 %.

5.

« » () 18321.

5—

()	()	
6—50	5	1
51—150	20	2
151—280	32	3
281—500	50	4
501—1200		6
1201—3200	125	8
—	(),	.

*

6.4

6.5

6.6

(

7

7.1

7.2

0.02

0,09

28798

0.10

0,20

0.001

0,09

—

4381.

6507

0.01

0.02

0.00

>

200

1 %.

200

6.

6—

:-

0.020	0.43—0.52
0.025	0.70—0.82
0.030	1.03—1.18
0.040	1.71—2.12
0.050	2.79—3.30
0.060	4,13—4,74
0.070	5.74—6.46
0.080	7,61—8.44
0.090	9.75—10.68

6507.

4381.

7.3

:

)			750	0.3		
0.3			0.3	;		
)			0*		—	100° ;
)						
) . . .		£	/*		1	
				-0.01		(2)
£—			8.			
			100*			
7.4						7229
				0.05 %.		
7.5		/3				
					0.001 %	
	20*					
			0			
7.6				10446		
200				()	
			24047.			
7.7					()
					24231.	
				6689.1	—	6689.22.
				6689.1	—	6689.22.
7.8						543.
8						
8.1			0.50			0.50
				0.50	0.80	
8.2						
					2	
8.3						
6.4						
8.5					0.5	3282
8.6						
					1	3282
						8273
8.7		/,				
•	*					
-						
•						
•						
•						

10155—2016

6.8 , 1
I. II. III 2991 2991 9570, -
8273, 8828 9347 9421.
21140. 1
3282 17308 0,5
1000 .
8.9 , -
— 15846 « ».
35 1 2991
80 8.10 24597. 26663 9078 9557. -
50x50 . 1250 . -
3.0 3282
0.3*30 3560
8.11 20435 22225 ,
1 , 0.5 3282
8828 9569
1
8.12 — 14192 «
».
• , :
• - :
- :
• ;
• ;
• ;
• .
8.13
8.14 —
8.15

()

1000

1000

8

.1.

.1 —

*	, 2	. 1000 (,	, 2	, 1000 ,
0.020	0.000314	0.0026	0.63	0.3117	2.6183
0.025	0.000491	0.0041	0.65	0.3318	2.7871
0.030	0.000707	0.0059	0.70	0.3848	3.2323
0.040	0.001257	0.0106	0.75	0.4418	3.7111
0.050	0.001963	0.0165	0.80	0.5027	4.2227
0.060	0.002827	0.0237	0.65	0.5675	4.7670
0.070	0.003848	0.0323	0.90	0.6362	5.3441
0.080	0.005027	0.0422	1.00	0.765	6.5946
0.090	0.006362	0.0534	1.10	0.950	7.980
0.10	0.00785	0.0659	1.20	1.131	9.500
0.12	0.01131	0.0950	1.30	1.327	11.147
0.14	0.01539	0.1293	1.40	1.539	12.926
0.15	0.01767	0.1484	1.50	1.767	14.843
0.16	0.02010	0.1688	1.60	2.011	16.892
0.18	0.02545	0.2138	1.70	2.270	19.068
0.20	0.03142	0.2639	1.80	2.545	21.378
0.22	0.03801	0.3193	1.90	2.835	23.814
0.25	0.04909	0.4124	2.00	3.142	26.398
0.28	0.06158	0.5173	2.25	3.974	43.690
0.30	0.07069	0.5938	2.20	3.801	31.926
0.35	0.09621	0.8082	2.50	4.909	41.236
0.36	0.1018	0.8551	2.80	6.158	51.727
0.38	0.1134	0.9526	3.00	7.069	59.380
0.40	0.1257	1.0559	3.60	10.179	05.504
0.45	0.1590	1.3359	4.00	12.566	105.554
0.50	0.1964	1.6494	4.50	15.904	133.594
0.55	0.2376	1.9956	5.00	19.635	164.934
0.56	0.2463	2.0689	6.00	28.274	237.502
0.60	0.2827	2.3747			

8.4 / 3.

()

.1.

.1

	1	
	1	
	0.45 0.46	0.45 0.52
0.020	—	1370.00—2340.00
0.025	—	876.00—1390.00
0.030	—	608.00—927.00
0.040	—	342.00—551.00
0.050	214.00—327.00	219.00—333.00
0.060	149.00—219.00	152.00—223.00
0.070	109.00—157.00	112.00—160.00
0.080	83.60—118.00	85.60—120.00
0.090	66.00—91.70	67.60—93.60
0.100	53.50—87.60	54.80—89.20
0.120	37.10—57.90	38.10—59.00
0.140	27.30—41.20	27.90—41.90
0.150	23.80—35.40	24.40—36.00
0.160	20.90—33.80	21.40—34.50
0.160	16.50—25.90	16.90—26.40
0.200	13.40—20.50	13.70—20.90
0.220	11.10—16.60	11.30—16.90
0.250	8.58—12.50	8.76—12.80
0.280	6.82—9.59	6.98—9.99
0.300	5.94—8.45	6.09—8.62
0.350	4.37—6.27	4.47—6.39
0.360	4.12—5.91	4.23—6.02
0.380	3.71—5.26	3.79—5.36
0.400	3.35—4.71	3.42—4.81
0.450	2.64—3.67	2.71—3.74
0.500	2.140—2.940	2.190—2.990
0.550	1.770—2.410	1.810—2.460
0.560	1.710—2.320	1.750—2.360
0.600	1.490—2.000	1.520—2.040
0.630	1.350—1.840	1.380—1.880
0.650	1.270—1.730	1.300—1.760
0.700	1.090—1.480	1.120—1.510
0.750	0.951—1.280	0.974—1.300

£. 1

	1	
	\triangleright or 0.45 0.45 © -	0,45 0.52 -
0.800	0.836—1.120	0.856—1.140
0.850	0,740—0.986	0.758—1.000
0.900	0,660—0.876	0.676—0.892
1.000	0.536—0.719	0.548—0.733
1.100	0,443—0.590	0.453—0.601
1.200	0.371—0.493	0.381—0.502
1.300	0.317—0.418	0.324—0.426
1.400	0.273—0.358	0.279—0.365
1.500	0.238—0.311	0,244—0.317
1.600	0.209—0.272	0.214—0.278
1.700	0.185—0.240	0.189—0.245
1.800	0.165—0.214	0.169—0,218
1.900	0.148—0.192	0.152—0.195
2.000	0.134—0.176	0.137—0.180
2.200	0.111—0,145	0.113—0.147
2.500	0.0856—0.111	0.0876—0.113
2.800	0.0683—0.0882	0.0699—0.0899
3.000	0.0595—0.0766	0.0609—0.0781
3.600	0.0413—0.0534	0.0423—0.0545
4.000	0.0335—0.0431	0.0343—0.0439
4.500	0,0265—0.0339	0.0271—0.0346
5.000	0.0214—0.0273	0.0219—0.0279
6.000	0.0149—0.0189	0.0152—0.0192

()

fi

.1
 .2
 30—40
 .4
 10% -
 20% -
 40% -
 .5
 .7
 20 *
 1
 3 % — 5 %
 100
 100
 0.01 %
 20 " . 30 ' . 25 * , 15 *
 20 *
 0.001 %
 20 *
 { 20 ' . 30 * . 25 ' . 15 * . 20 *)
 ± 0.1 *
 40 %
 0,001 %.

$$= -0.1186_s + 0,045_{25} \quad 0.0186_{30}.$$

$$= 0.0127 \text{ } 6_{,5} - 0.0018 \text{ } 6_{25} \quad 0.0073 \quad .$$

$$20^* \quad \overset{15}{\wedge} \quad \overset{15}{\text{—}} \quad 15' \cdot 20^* \quad 25^* \quad 20^* \quad 30' \quad , \quad :$$

$$\delta_{15} = \frac{R_{15} - R_{20}}{R_{20}}$$

$$\delta_{25} = \frac{R_{25} - R_{20}}{R_{20}}$$

$$\delta_{30} = \frac{R_{30} - R_{20}}{R_{20}}$$

$$R_5, R_{20}, R_{25}, R_{30} - 15' . 20^* 0.25^* \quad 30^* .$$

10155—2016

669.35*24 — 426:006.354

77.150.30 74

18 4790

:

3

1

—

3

3

3

1

«
N.
»

2S.08.2016. 26.08.2010. 60 * 84 / .
. 1 2.32. .- . 2.10. 28 » . 1998.

« . 123095 .
www> 90slmfo.ru mloQgostnto.nj ., .

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии