

ГОСТ 29325—92  
(ИСО 3126—74)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ТРУБЫ ИЗ ПЛАСТМАСС

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРОВ

Издание официальное

БЗ 10—2003

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ТРУБЫ ИЗ ПЛАСТМАСС

## Определение размеров

Plastics pipes.  
Measurement of dimensions

ГОСТ  
29325—92

(ИСО 3126—74)

МКС 23.040.20  
83.140.30  
ОКСТУ 2248, 2209

Дата введения 01.07.93

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к аппаратуре и методам определения следующих размеров труб из пластмасс:

- толщины стенки в любом месте  $e$ ;
  - среднего наружного диаметра  $d_m$ ;
  - наружного диаметра в любом месте  $d_o$ .
- Стандартная температура  $(23 \pm 2) ^\circ\text{C}$ .

2. ТОЛЩИНА СТЕНКИ В ЛЮБОМ МЕСТЕ ( $e$ )

## 2.1. Погрешность измерения

Толщину стенки следует измерять с погрешностью в пределах  $\pm 0,05$  мм.

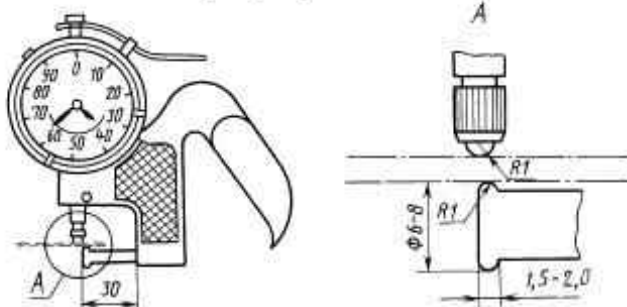
## 2.2. Измерительная аппаратура

Толщину стенки измеряют прибором с круговой шкалой (см. чертеж) или аналогичным прибором, обеспечивающим требуемую точность.

Прибор с круговой шкалой должен соответствовать следующим требованиям:

- 1) иметь цену деления шкалы до 0,01 мм;
- 2) иметь неподвижный стержень минимальной длиной 30 мм, образующий с прибором жесткую конструкцию так, чтобы стрелка на шкале давала отклонение менее 0,01 мм, если усилие 5 Н (0,5 кгс) прилагают к его концу в направлении оси подвижного стержня;

Прибор с круговой шкалой



3) конец неподвижного стержня (неподвижная измерительная поверхность) должен иметь форму диска диаметром 6—8 мм и толщиной 1,5—2,0 мм, перпендикулярного к стержню. Кромки диска должны иметь радиус закругления 1 мм;

4) конец подвижного стержня (подвижная измерительная поверхность) должен иметь полусферическую форму радиусом 1 мм;

5) измерительное усилие должно быть менее 2,5 Н (0,25 кгс);

6) измерительные поверхности должны быть закаленными.

### 2.3. Проведение испытания

Внутри трубы перпендикулярно к ее оси вводят неподвижную измерительную поверхность до внутренней поверхности стенки, не оказывая на нее давления. Отпускают подвижный стержень и находят положение прибора, которое обеспечивает минимальное показание.

### 2.4. Выражение результатов

Полученное минимальное показание округляют в большую сторону до значения, кратного 0,05.

## 3. СРЕДНИЙ НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ( $d_m$ )

### 3.1. Погрешность измерения

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах  $\pm 0,1$  мм.

### 3.2. Сущность метода

Определяют длину окружности трубы и делят на 3,142.

### 3.3. Измерительная аппаратура

Лента для измерения окружности, градуированная в диаметрах<sup>1)</sup>, или аналогичное средство измерений, обеспечивающее требуемую точность. Лента должна соответствовать следующим требованиям:

1) быть изготовлена из коррозионно-стойкой стали или аналогичного материала;

2) иметь значение отсчета по нониусу до 0,05 мм;

3) быть градуирована таким образом, чтобы толщина ленты и ширина штрихов шкалы не влияли на результаты измерений;

4) иметь такую ширину в зависимости от прочности материала, из которого она изготовлена, чтобы усилие в 2,5 Н (0,25 кгс), прилагаемое к ее концам, не вызвало общего удлинения ленты более чем на 0,05 мм;

5) обладать гибкостью для плотного облегания трубы по окружности.

### 3.4. Проведение испытания

Ленту прикладывают по окружности трубы перпендикулярно к ее оси и снимают показания.

### 3.5. Обработка результатов

Полученное показание или вычисленный средний наружный диаметр округляют до первого десятичного знака.

## 4. НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР В ЛЮБОМ МЕСТЕ ( $d_l$ )

### 4.1. Погрешность измерения

Измерения следует проводить с погрешностью в пределах  $\pm 0,05$  мм.

### 4.2. Сущность метода

Определяют максимальное и минимальное значения наружного диаметра в любом поперечном сечении. При этом измерения наружного диаметра следует проводить до получения максимального и минимального значений.

### 4.3. Измерительная аппаратура

Штангенциркуль со значением отсчета по нониусу до 0,05 мм.

### 4.4. Проведение испытания

Неподвижную губку штангенциркуля подводят к одной стороне трубы и передвигают подвижную губку с другой стороны трубы перпендикулярно к ее оси до тех пор, пока измерительные поверхности губок не придут в соприкосновение с поверхностью трубы.

После проверки правильности положения штангенциркуля относительно трубы снимают показания.

<sup>1)</sup>Диаметр до 40 мм включительно можно определять как среднее арифметическое результатов четырех равномерно распределенных измерений диаметра. Метод измерения должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.

### С. 3 ГОСТ 29325—92

Измерения проводят в одном поперечном сечении, поворачивая штангенциркуль в этом сечении, до получения максимального и минимального значений.

#### 4.5. Выражение результатов

Показания округляют до первого десятичного знака и за результат принимают наибольшее и наименьшее значения, измеренные в одном поперечном сечении.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ПОДГОТОВЛЕН ТК 241 «Пленки, трубы и фитинги из термопластов»
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 27.03.92 № 280  
Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения международного стандарта ИСО 3126—74 «Трубы из пластмасс. Определение размеров» и полностью ему соответствует
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Май 2004 г.

Редактор *Т.А. Лемова*  
Технический редактор *В.Н. Прусасова*  
Корректор *Н.Л. Рыбалко*  
Компьютерная верстка *Н.А. Налейкиной*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 29.04.2004. Подписано в печать 25.05.2004. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,35.  
Тираж 126 экз. С 2407. Зак. 547.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Дялина пер., 6.  
Пар № 080102