

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НАКОНЕЧНИКИ КАБЕЛЬНЫЕ

Общие технические условия

Cable terminals. General specifications

ОКП 34 4963

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 февраля 1980 г. N 558 срок действия установлен с 01.01.83 до 01.01.88

** Ограничение срока действия снято постановлением Госстандарта России от 14.09.92 N 1172 (ИУС N 12, 1992 год). - Примечание "КОДЕКС".

* ПЕРЕИЗДАНИЕ март 1983 г. с Изменением N 1, утвержденным в январе 1983 г.; Пост. N 527 от 31.01.83 (ИУС 5-1983 г.).

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 5 1990 год

Поправка внесена изготовителем базы данных

ВНЕСЕНЫ: [Изменение N 2](#), принятое и введенное в действие постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.06.86 N 1447 с 01.01.88, [Изменение N 3](#), утвержденное и введенное в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.07.89 N 2457 с 01.01.90

Изменения N 1, 2 внесены юридическим бюро "Кодекс" по тексту ИУС N 9 1986 год, ИУС N 12 1989 год

Настоящий стандарт распространяется на кабельные наконечники (далее - наконечники), закрепляемые на проводах и кабелях с медными жилами сечением от 0,35 до 300 мм² и алюминиевыми жилами сечением от 1 до 2000 мм².

Стандарт не распространяется на наконечники для автотракторного, мотоциклетного и велосипедного электрооборудования, наконечники для щеток электрических машин и наконечники с содержанием алюминия, предназначенные для судостроительной промышленности.

Настоящий стандарт устанавливает требования к наконечникам, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#)).

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

- 1.1. В зависимости от материала наконечники подразделяются на:
 - медные;
 - латунные;
 - алюминиевые;
 - из алюминиевого сплава;
 - медно-алюминиевые (переходные).
- 1.2. По способу изготовления наконечники подразделяются на:
 - штампованные;
 - литые;
 - изготавливаемые из труб;
 - изготавливаемые высадкой.
- 1.3. По виду изготовления наконечники подразделяются на изготавливаемые:
 - в виде цепи;
 - в виде штучных деталей.
- 1.4. По способу присоединения к проводу наконечники подразделяются на предназначенные:
 - для закрепления на жилах;
 - для закрепления на жилах и изоляции.
- 1.5. По методу присоединения к проводу наконечники подразделяются на предназначенные:
 - для соединения пайкой;
 - для соединения опрессовкой;
 - для соединения сваркой;
 - для комбинированного соединения.
- 1.6. В зависимости от наличия покрытия наконечники подразделяются на исполнения:
 - с покрытием;
 - без покрытия.
- 1.7. В зависимости от наличия изоляции хвостовика наконечники подразделяются на исполнения:
 - с изолирующей втулкой;
 - без изолирующей втулки.
- 1.8. По расположению зажимной части относительно хвостовика наконечники подразделяются на:
 - прямые;
 - отогнутые;
 - флажковые.
- 1.9. По конструкции зажимной части наконечники подразделяются на:
 - плоские (глухие, вилочные, крючкообразные);
 - кольцевые;
 - штифтовые.
- 1.10. По количеству отверстий в зажимной части наконечники подразделяются на исполнения:
 - с одним отверстием;
 - с двумя отверстиями;
 - с четырьмя отверстиями.

- 1.11. По конструкции хвостовика наконечники подразделяются на исполнения:
- с закрытым хвостовиком;
 - с закрытым хвостовиком в виде штуцера;*
 - со сплошным хвостовиком;
 - с открытым хвостовиком.

* Хвостовик с нарезкой на внешней поверхности для уплотнения прилегания изолирующей трубки.

2. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Типы и основные размеры наконечников должны соответствовать стандартам и техническим условиям на конкретные виды наконечников.

2.2. При записи наконечников в нормативно-технической документации должно быть указано их условное обозначение в соответствии со структурой, изложенной в обязательном приложении.

Примеры условных обозначений наконечников:

кольцевого номинальным сечением 1,5 мм², с отверстием под контактный стержень диаметром 3 мм, исполнения П, климатического исполнения УХЛЗ, являющегося объектом поставки:

Наконечник 1,5-3-П-УХЛЗ [ГОСТ 9688-82](#)

крючкообразного номинальным сечением 6 мм², предназначенного для закрепления пайкой без предварительной опрессовки на жилах и изоляции проводов, с отверстием под контактный стержень диаметром 6 мм, правого исполнения, изготовленного из меди, с покрытием шифра 02 не являющегося объектом поставки:

*Наконечник П6-6-П-М-02 [ГОСТ 22002.11-76](#)**

* В примере условного обозначения [Изменением N 2](#) предлагается заменить значение 5 на 02. - Примечание "КОДЕКС".

глухого номинальным сечением 240 мм², исполнения Ш, с отверстием под контактный стержень диаметром 12 мм, изготовленного из алюминиевого сплава, без покрытия климатического исполнения УХЛЗ:

Наконечник 240-12-Ш-УХЛЗ [ГОСТ 7387-82](#)

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#)).

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Наконечники должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов и технических условий на конкретные виды наконечников по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3.2. Предельные отклонения размеров до 1 мм: отверстий H13, валов h13, остальных $\pm \frac{IT13}{2}$; размеров свыше 1 мм: отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$; размеров углов $\pm \frac{AT14}{2}$, если иное не оговорено в стандартах конструкции и размеров.

3.3. Допуски плоскостности и параллельности опорных поверхностей зажимной части штампованных наконечников и наконечников, изготавливаемых из труб, не должны превышать удвоенного значения допуска толщины материала.

Допуски плоскостности и параллельности опорных поверхностей литых наконечников и наконечников, изготавливаемых высадкой, не должны превышать допуска толщины зажимной части. В случаях, обусловленных технологией изготовления, разрешаются допуски плоскостности и параллельности опорных поверхностей литых наконечников, равные удвоенному допуску толщины зажимной части, при условии соблюдения п.3.15 настоящего стандарта.

3.2, 3.3. (Измененная редакция, Изм. N 1).

3.4. Допуск соосности отверстий под контактный стержень относительно наружного диаметра или ширины зажимной части в глухих и кольцевых наконечниках не должен превышать удвоенного допуска отверстий; допуск соосности радиусов пазов под контактный стержень относительно наружного диаметра зажимной части в крючкообразных наконечниках не должен превышать удвоенного допуска радиусов пазов; допуск симметричности паза под контактный стержень относительно наружного диаметра или ширины зажимной части в вилочных наконечниках не должен превышать удвоенного допуска паза.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [3](#)).

3.5. Штампованные наконечники и наконечники, изготавливаемые из труб, по состоянию поверхности должны соответствовать требованиям на материалы, из которых они изготавливаются; допускаются следы от штамповки.

Наконечники не должны иметь трещин, раковин, наплывов, отколотых частей, острых кромок и заусенцев.

3.6. (Исключен, Изм. N 1).

3.7. Алюминиевые наконечники, изготавливаемые из труб и предназначенные для опрессовки, должны выполняться уплотненными для предотвращения просачивания кабельного пропиточного состава.

3.8. Сварной шов медно-алюминиевых наконечников не должен иметь трещин, надрывов и наплывов алюминия на медь.

3.9. Стык закрытого хвостовика штампованных наконечников, предназначенных для опрессовки, должен быть пропаян твердым припоем или сварен.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.10. Латунные наконечники с содержанием меди менее 68% должны иметь защитное покрытие.

Необходимость и вид покрытия медных, латунных наконечников с содержанием меди более 68%, зажимной части алюминиевых, медно-алюминиевых наконечников и наконечников из алюминиевого сплава в технически обоснованных случаях определяется потребителем.

Обозначение покрытия по [ГОСТ 9.306-85](#) и шифр покрытия наконечников из меди и латуни должны соответствовать указанным в табл.1. Условия эксплуатации - по [ГОСТ 9.303-84](#).

Таблица 1

Обозначение покрытия по ГОСТ 9.306-85	Шифр покрытия	Материал наконечников
Без покрытия	00	Медь Латунь
Гор. ПОС 61 ¹	01	Медь
О-С (60) 3.опл.	02	Медь
НЗ-6 ²	03	Медь Латунь
О-Ви (99,8) 6 ³	04	Медь
Н1-3 Гор.ПОС 61	05	Латунь
Н1-3.0-С (60) 3.опл	06	Латунь
Н1-3.0-Ви (99,8) 6 ³	07	Латунь
06	08	Латунь Медь
09	09	Латунь Медь
Ср3-6 ⁵	10	Медь Латунь
Ср9 ⁵	11	Медь Латунь

¹ Допускается применение припоя ПОС 40.

² Для наконечников, присоединяемых пайкой, проводится последующее лужение хвостовика припоем ПОС 61.

³ Допускается, если иглообразование не влияет на работоспособность изделия.

⁴ (Исключена, [Изм. N 3](#)).

⁵ Для наконечников, применяемых в контактных соединениях, где требуется стабильное электрическое сопротивление при рабочей температуре свыше 118 °С.

Наконечники из алюминия, алюминиевого сплава и медно-алюминиевые (переходные) для нужд народного хозяйства, применяемые в условиях эксплуатации 1 (при размещении внутри помещений с естественной и искусственной вентиляцией) и 3 по [ГОСТ 15150-69](#), изготавливаются без покрытий.

Покрытия наконечников из алюминия, алюминиевого сплава и медно-алюминиевых (переходных), изготавливаемых для поставок на экспорт, устанавливаются в стандартах или технических условиях на конкретные виды наконечников.

Вид и толщина покрытия должны выбираться с учетом материала наконечника, метода присоединения к жиле провода и в соответствии с условиями эксплуатации по [ГОСТ 9.303-84](#).

По соглашению между изготовителем и потребителем допускается применять другие виды покрытия.

Уменьшение толщины слоя покрытия на внутренних поверхностях закрытых хвостовиков наконечников не должно быть более 50%.

Допускается отсутствие защитного покрытия в местах обрубки технологических перемычек для наконечников, изготавливаемых в виде цепи.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#), [3](#)).

3.11. Наконечники должны выдерживать воздействие климатических факторов, соответствующих их климатическому исполнению и категории размещения и устанавливаемых в стандартах и технических условиях на наконечники конкретных видов.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#)).

3.12. Внутренняя поверхность хвостовиков алюминиевых, медно-алюминиевых наконечников и наконечников из алюминиевого сплава, предназначенных для опрессовки, должна быть зачищена и в течение не более 30 мин после зачистки покрыта кварцевазелиновой пастой.

3.13. Наконечники с открытым хвостовиком, предназначенные для опрессовки, должны поставляться в виде цепи в кассетах.

3.14. Наконечники после закрепления на проводах не должны иметь трещин и отслаиваний, в наконечниках с паяным стыком в закрытом хвостовике не должен нарушаться паяный шов стыка.

3.15. Контактные соединения наконечников с жилой провода должны соответствовать, если иное не указано в стандартах или технических условиях на конкретные виды наконечников, требованиям [ГОСТ 10434-82](#) в части:

- а) воздействия статических осевых нагрузок на растяжение;
- б) начального электрического сопротивления;
- в) электрического сопротивления после ускоренного испытания в режиме циклического нагревания;
- г) допустимых превышений температуры;
- д) воздействия сквозного тока.
(Измененная редакция, [Изм. N 2](#)).

3.16. Контактные соединения наконечников с проводом должны соответствовать требованиям к вибропрочности по VI степени жесткости [ГОСТ 16962-71](#).

3.17. Срок службы наконечников - 25 лет.

3.18. Наконечники, используемые для продукции предприятия-изготовителя, допускается изготавливать по конструкторской документации предприятия-изготовителя.

(Введен дополнительно, [Изм. N 3](#)).

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия наконечников требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

4.2. Наконечники предъявляют к приемо-сдаточным испытаниям партиями. За партию принимают наконечники одного типоразмера, но не более 10000 наконечников номинальным сечением до 16 мм² и не более 5000 наконечников номинальным сечением более 16 мм², предъявляемые к приемке одновременно.

Наконечники из партии должны отбираться методом случайного выбора.

4.3. Последовательность испытаний и проверок и объем выборки должны соответствовать указанным в табл.3.

Таблица 3*

* Таблица 2 отменена.

Наименование испытания и проверки	Вид испытания			Номер пункта		Объем выборки от партии, шт.
	Приемо- сдаточные	Периоди- ческие	Типовые	технических требований	методов испытаний	
Проверка внешнего вида	+	-	-	3.5, 3.6, 3.8, 3.12-3.14, 6.5	5.1	50
Проверка размеров	+	-	-	3.1-3.4	5.2	2
Проверка толщины и качества покрытия	+	-	-	3.10	5.3	3
Проверка уплотненности	+	-	-	3.7	5.4	5
Испытание сварного шва медно- алюминиевых наконечников на статический изгиб	+	-	-	3.8	5.4	5
Проверка маркировки наконечников	+	-	-	6.1, 6.2, 6.4	5.1	50
Испытание на устойчивость к воздействию климатических факторов внешней среды	-	-	+	3.11	5.5a	По ГОСТ 17441-84

Испытание на воздействие статической осевой нагрузки	-	+	+	3.15а	5.6	По ГОСТ 17441-84
Измерение начального электрического сопротивления	-	+	+	3.15б		
Испытание на нагревание номинальным током	-	+	+	3.15г		
Измерение электрического сопротивления после ускоренного испытания в режиме циклического нагревания	-	+	+	3.15в		
Проверка внешнего вида, маркировки и упаковки	+	-	-	6.7, 6.8, 6.12	5.1	2 ящика
Проверка правильности укладки наконечников в ящики	+	-	-	6.6, 6.10	5.1	
Проверка массы ящиков	+	-	-	6.9	5.7	Каждый ящик с наконечниками

Проверка наличия ящичках упаковочного листа	В	+	-	-	6.11	5.1	То же
---	---	---	---	---	------	-----	-------

Примечание. Испытание на стойкость при сквозных токах (п.3.15д), вибропрочность (п.3.16) и долговечность (п.3.17) проводятся одноразово при разработке новых изделий.

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#)).

4.4. Потребитель проводит приемо-сдаточные испытания в соответствии с табл.3.

За партию принимают наконечники, полученные по одному сопроводительному документу о качестве, в котором указываются:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и обозначение наконечников;
- марка материала наконечников;
- число единиц упаковки;
- общее число наконечников;
- дата упаковки;
- обозначение стандарта конструкции и размеров.

4.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, производится повторная проверка на удвоенной выборке, взятой от той же партии наконечников.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4.6. Периодические испытания наконечников проводятся один раз в пять лет.

(Измененная редакция, [Изм. N 2](#)).

4.7. Типовым и периодическим испытаниям должны подвергаться наконечники, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Внешний вид наконечников (пп.3.5; 3.6; 3.8; 3.12-3.14; 6.5) проверяется визуально без применения увеличительных приборов. Проверка маркировки (пп.6.1; 6.2; 6.4) и внешнего вида упаковки (пп.6.6-6.8; 6.10-6.12) осуществляется внешним осмотром.

5.2. Проверка размеров наконечников (пп.3.1-3.4) производится любым мерительным инструментом, обеспечивающим требуемую точность.

5.3. Проверка толщины и качества покрытия наконечников (п.3.10) - по [ГОСТ 9.302-88](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

5.4. Проверку уплотненности алюминиевых наконечников (п.3.7) проводят газом (углекислым или азотом) или воздухом, подаваемым под давлением в хвостовик наконечника, погруженного в бак с водой. При этом на наконечнике должно быть смонтировано зажимное устройство (болт с гайками и шайбами), обеспечивающее нормальное контактное давление. Давление газа или воздуха плавно в течение 5 мин поднимают до $3 \cdot 10^5$ Па и выдерживают в течение 10 мин. При этом в воде не должно появляться пузырьков газа.

5.5. Испытание сварного шва медно-алюминиевых наконечников на статический изгиб (п.3.8) производят в соответствии с [ГОСТ 6996-66](#) до угла изгиба 15° в двух направлениях.

5.5а. Испытание на устойчивость к воздействию климатических факторов внешней среды (п.3.11) - по [ГОСТ 16962-71](#).

Конкретные методы испытаний должны быть установлены в стандартах и технических условиях на наконечники конкретных видов.

(Введен дополнительно, Изм. N 1. Измененная редакция, [Изм. N 2](#)).

5.6. Испытание на воздействие статической осевой нагрузки, измерение начального электрического сопротивления, измерение электрического сопротивления после ускоренного испытания в режиме циклического нагревания, испытание на нагревание номинальным током, испытание на стойкость при сквозных токах (п.3.15), испытания на вибропрочность (п.3.16) и долговечность (п.3.17) - по [ГОСТ 17441-84](#). При этом контактные поверхности наконечников при выполнении контактных соединений должны быть подготовлены в соответствии с требованиями [ГОСТ 10434-82](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 2](#)).

5.7. Массу ящиков с наконечниками (п.6.9) проверяют взвешиванием на товарных весах.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Маркировка должна быть нанесена четкими нестирающимися знаками.

6.2. Маркировка наконечников, поставляемых в виде штучных деталей, наносится штамповкой.

Маркировка должна содержать обозначение номинального сечения наконечника, диаметр контактного стержня, внутренний диаметр хвостовика и материал наконечника (при необходимости), исполнение кабельного наконечника в соответствии со стандартом конструкции и размеров.

В тех случаях, когда по стандарту конструкции и размеров допускается соединение пайкой и опрессовкой, на наконечниках, предназначенных для соединения пайкой без предварительной опрессовки, перед обозначением должна маркироваться буква П.

Для наконечников, габаритные размеры которых не позволяют наносить маркировку непосредственно на поверхности наконечника, маркировочные данные наносятся на тару или этикетку.

Примеры маркировки наконечников:

глухого номинальным сечением 6 мм^2 , с отверстием под контактный стержень диаметром 8 мм:

крючкообразного номинальным сечением 10 мм², предназначенного для соединения пайкой без предварительной опрессовки, с отверстием под контактный стержень диаметром 8 мм, левого исполнения:

П10-8Л

штифтового номинальным сечением 10 мм², короткого исполнения:

10-К

глухого номинальным сечением 185 мм², с отверстием под контактный стержень 20 мм, с внутренним диаметром хвостовика 18 мм:

185-20-18

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

6.3. Наконечники, изготавливаемые для продукции предприятия-изготовителя, допускается не маркировать.

6.4. Маркировочные данные наконечников, поставляемых в виде цепи, наносятся на ярлык кассеты.

6.5. По требованию потребителя наконечники должны быть законсервированы в соответствии с [ГОСТ 9.014-78](#).

6.6. Наконечники в виде штучных деталей одного типоразмера номинальных сечений от 0,5 до 300 мм² упаковываются в пакеты по [ГОСТ 12302-83](#) или [ГОСТ 24370-80](#), картонные пачки по [ГОСТ 12303-80](#) или картонные коробки по [ГОСТ 12301-81](#) в количестве, кратном десяти (для наконечников номинальных сечений от 0,5 до 16 мм²) или пяти (для наконечников номинальных сечений от 25 до 240 мм²). Каждый пакет, пачка или коробка должны быть заклеены липкой лентой, клеевой лентой или плотной бумагой на клею или обвязаны шпагатом по [ГОСТ 17308-88](#) или другим обвязочным материалом, обеспечивающим прочность обвязки.

Наконечники номинальных сечений от 300 до 2000 мм² укладываются в ящики россыпью или попарно так, чтобы соприкасались контактные поверхности их зажимных частей.

Наконечники, покрытые кварцевазелиновой пастой, и законсервированные наконечники перед упаковыванием в пакеты, пачки, коробки или ящики должны быть завернуты поштучно или по 10-15 шт. в водонепроницаемую бумагу или пленку.

Масса брутто:

при упаковке в пакеты - не более 2 кг;

при упаковке в картонные пачки - не более 3 кг;

при упаковке в картонные коробки - не более 5 кг.

(Измененная редакция, Изм. N [2](#), [3](#)).

6.7. Кассеты с наконечниками должны быть обернуты парафинированной или другой водонепроницаемой бумагой.

6.8. На пакете, пачке, коробке или кассете указываются:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и обозначение наконечников;

марка материала наконечников;

вид и толщина покрытия;

общее число наконечников в пакете, пачке, коробке или число наконечников в цепи;

дата выпуска;

обозначение стандарта, конструкции и размеров.

6.9. Пакеты, пачки, коробки, кассеты и наконечники россыпью упаковываются в деревянные ящики по [ГОСТ 2991-85](#) или фанерные ящики по [ГОСТ 5959-80](#). Допускается упаковывание наконечников больших габаритов в контейнеры.

Масса брутто ящиков не должна превышать 50 кг.

(Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

6.10. Перемещение в ящике пакетов, пачек, коробок с наконечниками, а также наконечников, уложенных россыпью, не допускается. Свободные промежутки в ящике должны быть заполнены гофрированным картоном по [ГОСТ 7376-84](#) или другим равноценным упаковочным материалом.

Ящики должны быть выложены изнутри битумированной по [ГОСТ 515-77](#), парафинированной по [ГОСТ 9569-79](#) или другой водонепроницаемой бумагой. При упаковывании не допускается нарушение целостности влагонепроницаемой обкладки ящика.

(Измененная редакция, [Изм. N 2](#)).

6.11. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, где указываются:
товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование и обозначение наконечников;
марка материала наконечников;
число упаковочных единиц;
общее число наконечников;
дата упаковывания;
обозначение стандарта конструкции и размеров;
подпись упаковщика и штамп отдела технического контроля предприятия-изготовителя.

6.12. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77*.

* Действует [ГОСТ 14192-96](#). - Примечание "КОДЕКС".

6.11, 6.12. (Измененная редакция, [Изм. N 3](#)).

6.13. При хранении и транспортировании наконечники должны быть защищены от механических повреждений. Условия транспортирования и хранения в части воздействия климатических факторов внешней среды - по группе 4, а для наконечников, поставляемых на экспорт, - по группе 6 [ГОСТ 15150-69](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

6.14. Хранение наконечников под навесом в полевых условиях допускается только в нераспакованных ящиках.

6.15. Тара для наконечников, поставляемых на экспорт, должна соответствовать [ГОСТ 24634-81](#).

6.16. Товаросопроводительная документация на наконечники, поставляемые на экспорт, должна соответствовать ГОСТ 6.37-79.

6.15, 6.16. (Введены дополнительно, Изм. N 1).

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

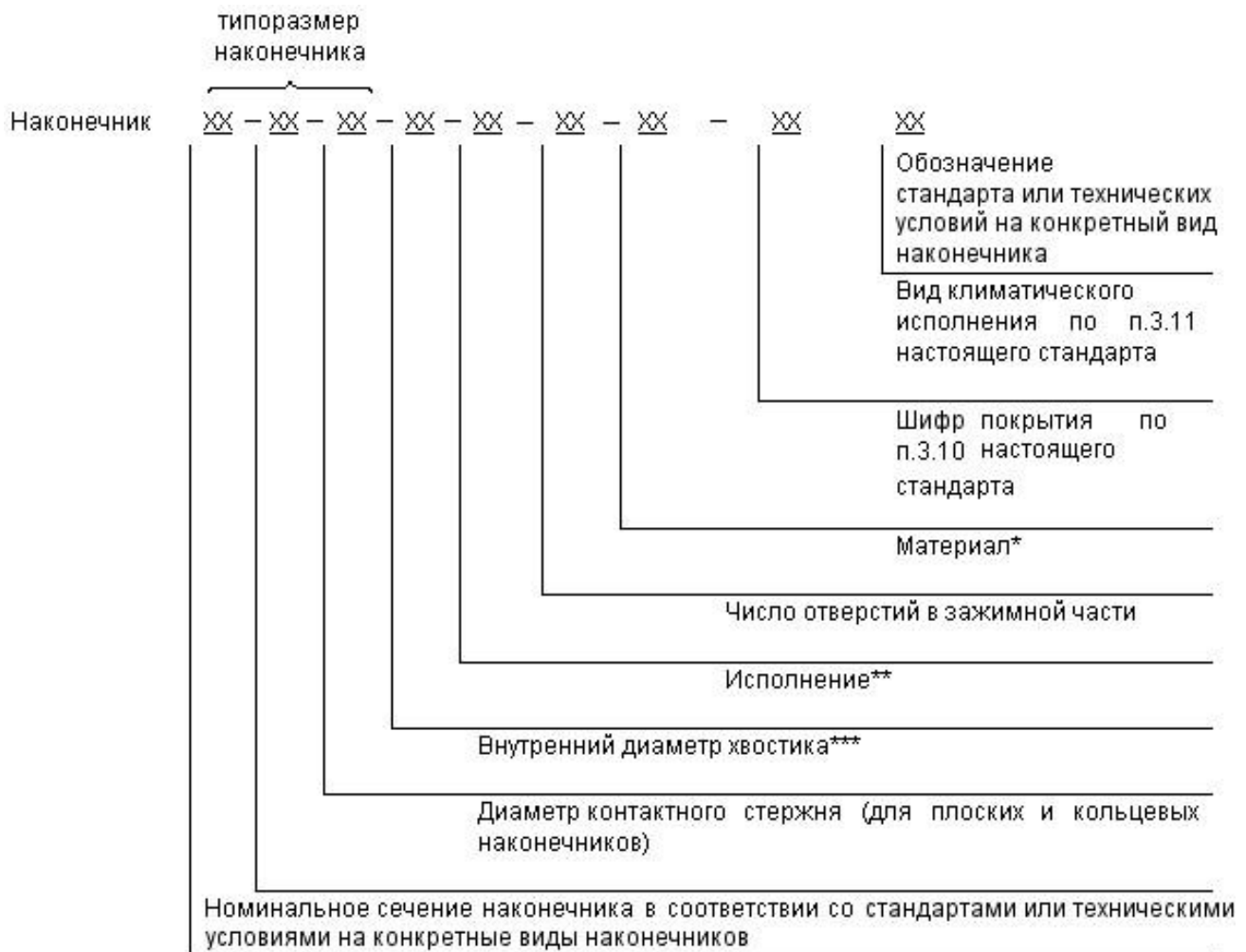
7.1. Изготовитель гарантирует соответствие наконечников требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

7.2. Гарантийный срок хранения - 2 года с момента изготовления наконечников.

Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет со дня ввода наконечников в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ (обязательное). СТРУКТУРА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ НАКОНЕЧНИКОВ

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное



* М - медь;

ЛТ - латунь;

А - алюминий;

С - алюминиевый сплав;

МА - медь - зажимная часть, алюминий - хвостовик.

** Для плоских наконечников:

Л - левые;

П - правые;

Д - длинные;

К - короткие;

О - отогнутые;

Ф - флажковые;

У - с зажимной частью прямоугольной формы;

Н - для наружной установки;

Ш - с закрытым хвостовиком в виде штуцера.

Для штифтовых наконечников:

Д - длинные;

К - короткие;

О - отогнутые.

Для кольцевых наконечников:

К - для открытых помещений на воздухе и судах;

П - для закрытых и сухих помещений.

Для наконечников с открытым хвостовиком, предназначенных для закрепления на жилах и изоляции;

Х - со скошенной изоляционной частью хвостовика.

*** Указывается в случаях, когда наконечники одного номинального сечения изготавливаются в нескольких исполнениях по внутреннему диаметру хвостовика.

Примечания:

1. Исполнения прямых наконечников, наконечников с зажимной частью скругленной формы, наконечников с прямой изоляционной частью хвостовика, а также одно отверстие в зажимной части в условном обозначении не указывают.

2. При расположении двух отверстий под контактный стержень не на оси симметрии наконечника после обозначения числа отверстий ставится буква М.

3. Допускается в условном обозначении не указывать: покрытие, если наконечники являются объектом поставки; вид климатического исполнения, если наконечники не являются объектом поставки; материал и исполнение, если стандарт на конструкцию и размеры устанавливает материал одного (двух - для переходных наконечников) наименования или одно исполнение наконечника.

4. Допускаются дополнительные знаки перед условным обозначением:

П - для наконечников, предназначенных для соединения пайкой без предварительной опрессовки или сваркой; указывается в случае, когда по стандарту конструкции и размеров допускается соединение пайкой (сваркой) и опрессовкой и размеры наконечников для пайки (сварки) и опрессовки отличаются друг от друга;

С - для наконечников со сплошным хвостовиком для сварки встык;

Т - для наконечников с удлиненной выступающей жилой частью закрытого хвостовика для термитной сварки;

Л - для литых наконечников;

А - для штампованных наконечников.

5. Вид и толщину покрытия, не предусмотренные настоящим стандартом, следует указывать в условном обозначении по [ГОСТ 9.306-85](#).

(Измененная редакция, Изм. N 1, [2](#), [3](#)).

Текст документа сверен по:

официальное издание

М.: Издательство стандартов, 1983

Юридическим бюро "Кодекс" в

текст документа внесены: Изменение N 2,

принятое Постановлением

Госстандарта СССР от 11.06.86 N 1447,

Изменение N 3, утвержденное Постановлением

Госстандарта СССР от 25.07.89 N 2457