

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
851-2

1985

AMENDEMENT 1
AMENDMENT 1

1992-06

Amendement 1

Méthodes d'essai des fils de bobinage

Deuxième partie:
Détermination des dimensions

Amendment 1

Methods of test for winding wires

Part 2:
Determination of dimensions

© CEI 1992 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le Comité d'Etudes n° 55 de la CEI: Fils de bobinage.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapports de vote
55(BC)408 55(BC)409	55(BC)425 55(BC)426

Les rapports de vote indiqués dans le tableau ci-dessus donnent toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Page 4

Modifier le 3.1.1 existant comme suit:

3.1.1 Fils de section circulaire et rectangulaire

L'appareil utilisé doit avoir une précision supérieure à 2 μm . Si on se sert d'un micromètre, on s'assure que la force, lors de la mesure, est dans la gamme donnée dans le tableau 1. La gamme de diamètres des touches du micromètre est aussi donnée dans le tableau 1.

Tableau 1 – Diamètres des touches et forces lors de la mesure

Type de fil de bobinage	Diamètre nominal du conducteur mm	Diamètre des touches mm	Force de mesure N
Fil de section circulaire émaillé ou rubané	< 0,100	2 – 8	0,1 – 1,0
	≥ 0,100	5 – 8	1 – 8
Fil de section rectangulaire émaillé ou rubané	—	5 – 8	4 – 10
Fil recouvert de fibres	—	5 – 8	4 – 10
Fil recouvert de papier	—	5 – 8	8 – 14

FOREWORD

This amendment has been prepared by IEC Technical Committee No. 55: Winding wires.

The text of this amendment is based on the following documents:

Six Months' Rule	Reports on Voting
55(CO)408 55(CO)409	55(CO)425 55(CO)426

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the Voting Reports indicated in the above table.

Page 5

Modify existing 3.1.1 as follows:

3.1.1 Round and rectangular wires

The equipment used shall have an accuracy better than 2 μm . If a micrometer is used, it shall be ensured that the measuring force is within the range given in table 1. The diameter range of the spindle and anvil is also given in table 1.

Table 1 – Spindle/anvil diameters and measuring forces

Type of winding wire	Nominal conductor diameter mm	Spindle and anvil diameter mm	Measuring force N
Enamelled and tape-wrapped round wire	< 0,100	2 – 8	0,1 – 1,0
	$\geq 0,100$	5 – 8	1 – 8
Enamelled and tape-wrapped rectangular wire	—	5 – 8	4 – 10
Fibre-covered wire	—	5 – 8	4 – 10
Paper-covered wire	—	5 – 8	8 – 14

Page 8

Ajouter, après 3.2.5, le nouveau paragraphe suivant:

3.2.6 Accroissement de diamètre dû à la couche adhérente pour fils de section circulaire

Le diamètre extérieur est déterminé conformément à 3.2.1 a). La couche adhérente est alors enlevée par un solvant ou un autre produit selon une méthode ayant fait l'objet d'un accord préalable entre acheteur et fournisseur. Le diamètre extérieur est à nouveau déterminé conformément à 3.2.1 a).

La différence entre les deux moyennes des mesures réalisées est considérée comme l'«accroissement de diamètre dû à la couche adhérente».

L'accroissement de diamètre dû à la couche adhérente peut aussi être mesuré par une méthode appropriée ayant fait l'objet d'un accord préalable entre acheteur et fournisseur.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60851-2:1996/AMD1:1992