

NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD

CEI  
IEC

60851-2

1996

AMENDEMENT 2  
AMENDMENT 2  
2003-09

---

---

Amendement 2

**Fils de bobinage – Méthodes d'essai –**

**Partie 2:  
Détermination des dimensions**

Amendment 2

**Winding wires – Test methods –**

**Part 2:  
Determination of dimensions**

© IEC 2003 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland  
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch



Commission Electrotechnique Internationale  
International Electrotechnical Commission  
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX  
PRICE CODE

C

*Pour prix, voir catalogue en vigueur  
For price, see current catalogue*

## AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le comité d'études 55 de la CEI: Fils de bobinage.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
55/860/FDIS	55/866/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Le comité a décidé que le contenu de la publication de base et de ses amendements ne sera pas modifié avant 2006. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

Page 4

### INTRODUCTION

*Remplacer le texte existant par le nouveau texte suivant:*

Cette partie de la CEI 60851 constitue l'un des éléments d'une série traitant des fils isolés utilisés dans les enroulements des appareils électriques. Cette série comporte trois groupes définissant respectivement:

- 1) les fils de bobinage – méthodes d'essai (CEI 60851)
- 2) les spécifications pour types particuliers de fils de bobinage (CEI 60317)
- 3) le conditionnement de fils de bobinage (CEI 60264).

Page 6

### 3.1 Equipement

#### 3.1.1 Fil de section circulaire ou rectangulaire

*Remplacer ce paragraphe par le nouveau paragraphe suivant:*

L'équipement utilisé doit avoir une résolution inférieure ou égale à 2  $\mu\text{m}$  pour les fils de diamètre supérieur à 0,200 mm, et une résolution inférieure ou égale à 1  $\mu\text{m}$  pour les fils de diamètre inférieur ou égal à 0,200 mm. Les micromètres utilisés peuvent être optiques sans contact ou mécaniques à touches. Si un micromètre à touches est utilisé, on doit s'assurer que la rapport entre la force appliquée lors de la mesure et le diamètre des touches est dans la gamme donnée dans les tableaux 1a et 1b. S'il faut qu'un équipement spécifique soit utilisé, il doit faire l'objet d'un accord entre fournisseur et utilisateur.

## FOREWORD

This amendment has been prepared by IEC technical committee 55: Winding wires.

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

FDIS	Report on voting
55/860/FDIS	55/866/RVD

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

The committee has decided that the contents of the base publication and its amendments will remain unchanged until 2006. At this date, the publication will be

- reconfirmed;
- withdrawn;
- replaced by a revised edition, or
- amended.

Page 5

## INTRODUCTION

*Replace the existing text by the following new text:*

This part of IEC 60851 is one of a series which deals with insulated wires used for windings in electrical equipment. The series has three groups describing:

- 1) winding wires – test methods (IEC 60851)
- 2) specifications for particular types of winding wires (IEC 60317)
- 3) packaging of winding wires (IEC 60264).

Page 7

### 3.1 Equipment

#### 3.1.1 Round and rectangular wire

*Replace this subclause by the following new subclause:*

The equipment used shall have a resolution of 2  $\mu\text{m}$  or less for wires over 0,200 mm and for wires up to and including 0,200 mm, a resolution of 1  $\mu\text{m}$  or less. Both mechanical contact and optical non-contact micrometers may be used. If mechanical contact micrometers are used, the ratio of measuring force and anvil diameter shall be according to the range as given in table 1a and table 1b. The diameter range of the spindle and anvil is also given in table 1a and table 1b. If specific measuring equipment must be used, it shall be agreed upon between the customer and the supplier.