

Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Уральский научно-исследовательский институт метрологии - филиал
Федерального государственного унитарного предприятия
«Всероссийский научно-исследовательский институт
метрологии им. Д.И.Менделеева»
(УНИИМ – филиал ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»)

УТВЕРЖДАЮ

Директор «УНИИМ- филиала
ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»



С.В. Медведевских

2020 г.

Государственная система обеспечения единства измерений

Сита лабораторные серии РП

Методика поверки

МП 80-233-2019

Разработана: УНИИМ – филиал ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»

Исполнители: Трибушевская Л.А. (УНИИМ – филиал ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»)
Добренчикова Л.Г. (УНИИМ – филиал ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»)

Утверждена УНИИМ – филиал ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»
«___» _____ 2020 г.

Введена впервые

СОДЕРЖАНИЕ

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	1
2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.....	1
3 ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ.....	1
4 СРЕДСТВА ПОВЕРКИ	2
5 ТРЕБОВАНИЯ К КВАЛИФИКАЦИИ ПОВЕРИТЕЛЕЙ.....	2
6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	3
7 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ.....	3
8 ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ.....	3
9 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ.....	3
10 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ.....	9
ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное) Метрологические характеристики	10

Государственная система обеспечения единства измерений

Сита лабораторные серии РП

Методика поверки

Введена с «___» _____ 2020 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Настоящая методика распространяется на сита лабораторные серии РП (далее - сита), предназначенные для определения размеров частиц при просеивании дисперсных продуктов.

1.2 Интервал между поверками – 12 месяцев.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

2.1 В настоящей методике использованы ссылки на следующие документы:

Приказ Минпромторга России от 02.07.2015 № 1815 «Об утверждении Порядка проведения поверки средств измерений, требования к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке»

Приказ Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840 «Об утверждении государственной поверочной схемы для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм»

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия

Примечание - При использовании настоящей методики целесообразно проверить действие ссылочных документов на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящей методикой следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то раздел, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 ОПЕРАЦИИ ПОВЕРКИ

3.1 Первичную поверку сит выполняют до ввода в эксплуатацию, а также после ремонта.

3.2 Периодическую поверку выполняют в процессе эксплуатации сит по истечении интервала между поверками.

3.3 При проведении первичной и периодической поверок сит должны быть выполнены операции, указанные в таблице 3.1.

Таблица 3.1 - Операции поверки

Наименование операции	Пункт методики
Внешний осмотр	9.1
Определение метрологических характеристик сит с просеивающей поверхностью из металлической проволочной сетки:	9.2
Определение максимального размера ячейки	9.2.1
Определение количества ячеек, размеры которых превышают критерий «номинальный размер +Z»	9.2.2
Определение действительного диаметра проволоки	9.2.3

Продолжение таблицы 3.1

Наименование операции	Пункт методики
Определение отклонений действительного размера ячеек от номинального размера	9.2.4
Определение метрологических характеристик сит с просеивающей поверхностью из перфорированной металлической пластины	9.3
Определение отклонения действительного размера отверстия от номинального размера	9.3.1
Определение шага между центрами отверстий	9.3.2

4 СРЕДСТВА ПОВЕРКИ

4.1 При проведении поверки должны быть использованы средства поверки, указанные в таблице 4.1.

Таблица 4.1 - Средства поверки

Номер пункта методики	Наименование и тип основных и вспомогательных средств поверки, обозначение нормативного документа, регламентирующего технические требования и метрологические и основные технические характеристики средства поверки
9.1, 9.2, 9.3	Термогигрометр электронный, диапазоны измерений: температура воздуха от +10 до +30 °С, $\Delta = \pm 1$ °С; относительная влажность воздуха от 15 до 90 %, $\Delta = \pm 3$ %
9.2, 9.3	Рабочий эталон 4-го разряда единицы длины по Государственной поверочной схеме для средств измерений длины* (Прибор измерительный двухкоординатный с диапазоном измерений от 0 до 200 мм, $\Delta = \pm (1,5 + L/100)$ мкм)
9.2, 9.3	Штангенциркуль ШЦЦ-II или ШЦЦ-III по ГОСТ 166**
<p>* Государственная поверочная схема для средств измерений длины в диапазоне от $1 \cdot 10^{-9}$ до 100 м и длин волн в диапазоне от 0,2 до 50 мкм, утвержденная Приказом Росстандарта от 29 декабря 2018 г. № 2840;</p> <p>** Штангенциркуль возможно использовать только для поверки сит с номинальным размером ячеек (размером отверстий) от 10 до 180 мм.</p>	

4.2 Применяемые эталоны должны иметь действующие свидетельства о поверке, если утвержденного типа, свидетельства об аттестации, если неутвержденного типа; средства измерений должны быть поверены и иметь действующие свидетельства о поверке.

4.3 Для проведения поверки допускается применение других средств поверки, не приведенных в таблице 4.1, при условии обеспечения ими необходимой точности измерений.

4.4 При получении отрицательного результата при проведении любой из операции по таблице 3.1 поверку сит прекращают. Сито бракуют.

5 ТРЕБОВАНИЯ К КВАЛИФИКАЦИИ ПОВЕРИТЕЛЕЙ

5.1 К проведению поверки допускаются лица, имеющие образование не ниже среднего технического, ознакомившиеся с эксплуатационной документацией на сита и средства поверки, работающие в метрологической службе предприятия, аккредитованной на право поверки средств измерений.

6 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 При проведении поверки должны выполняться требования безопасности, указанные в эксплуатационной документации на применяемые средства поверки и поверяемое сито.

7 УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

7.1 При проведении поверки должны соблюдаться следующие условия:

- температура окружающего воздуха, °С 20±5;
- относительная влажность окружающего воздуха, %, не более 80.

8 ПОДГОТОВКА К ПОВЕРКЕ

8.1 Перед поверкой средства поверки и поверяемое сито должны быть выдержаны в условиях поверки не менее 3-х часов.

8.2 Средства поверки и поверяемое сито должны быть подготовлены к работе в соответствии с эксплуатационной документацией на них.

9 ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

9.1 Внешний осмотр

При внешнем осмотре сит установить:

- отсутствие на просеивающей поверхности сита повреждений, посторонних включений, складок и других дефектов, влияющих на эксплуатационные свойства;
- отсутствие щелей между рамкой и полотном сита;
- наличие маркировки в соответствии с руководством по эксплуатации;
- комплектность в соответствии с руководством по эксплуатации.

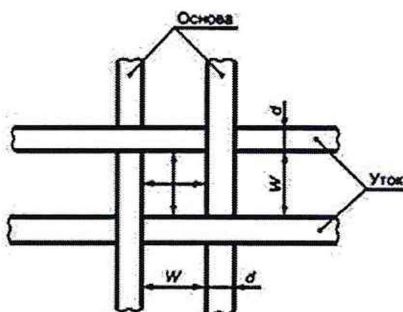
9.2 Определение метрологических характеристик сит с просеивающей поверхностью из металлической проволочной сетки

9.2.1 Определение максимального размера ячейки

9.2.1.1 Максимальный размер ячейки сита определяют с помощью прибора измерительного двухкоординатного (далее - прибор).

9.2.1.2 Сито устанавливают на предметный стол прибора. Перемещением тубуса прибора и диоптрийного кольца наводят окуляр на резкое изображение контура просеивающей поверхности сита.

9.2.1.3 Сита, с числом ячеек 20 или менее, прибором по центральным линиям ячеек W (рисунок 1) измеряют в двух взаимно перпендикулярных направлениях, по утку и по основе, все полные ячейки, расположенные по всей просеивающей поверхности, как показано на рисунке 2, записывая результаты измерений в протокол.



W - размеры ячейки; d - диаметр проволоки

Рисунок 1 - Ячейка сита с просеивающей поверхностью из металлической проволочной сетки

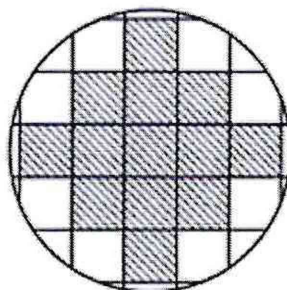


Рисунок 2 – Схема измерения всех полных ячеек сита

9.2.1.4 Сита, с числом ячеек по всей просеивающей поверхности более 20, визуально делят на четыре части, в каждой из частей внимательно и последовательно осматривают вид всех ячеек с целью обнаружения ячеек с размерами, визуально отличающимися от остальных для последующего измерения.

9.2.1.5 Прибором по центральным линиям ячеек W (рисунок 1) в каждой из частей измеряют размер не менее пяти выявленных визуально ячеек в двух взаимно перпендикулярных направлениях, по утку и по основе.

9.2.1.6 Действительный размер проверенных ячеек сита W_i , мм, не должен превышать номинального размера ячейки сита W , мм, на значение предельного отклонения максимального размера ячейки «+X», мм, указанного в таблицах А.1, А.2, А.3, А.4, А.5.

9.2.2 *Определение количества ячеек, размеры которых превышают критерий номинальный размер «+Z»*

9.2.2.1 Количество ячеек, размеры которых превышают критерий номинальный размер «+Z» определяют по результатам п. 9.2.1.

9.2.2.2 Подсчитывают количество ячеек (для сит с количеством ячеек менее 50) или определяют относительную долю ячеек (для сит с количеством ячеек от 50 и более), размеры которых (на оцениваемом участке сита) не превышают критериев номинальный размер «+Z» и номинальный размер «+X».

9.2.2.3 Проверку считают положительной, если в диапазон номинальный размер «+Z» и номинальный размер «+X» попадает:

- не более трех ячеек, для сит с количеством ячеек менее 50;
- не более 5 % общего количества ячеек, для сит с количеством ячеек от 50 и более, и соответствующих таблицам А.4 и А.5;
- не более 6 % общего количества ячеек, для сит с количеством ячеек от 50 и более, и соответствующих таблице А.1;
- не более 8 % общего количества ячеек, для сит с количеством ячеек от 50 и более, и соответствующих таблицам А.2 и А.3.

9.2.3 *Определение действительного диаметра проволоки*

9.2.3.1 Действительный диаметр проволоки определяют с помощью прибора.

9.2.3.2 Прибором в каждом из направлений по утку и по основе измеряют не менее 10 диаметров проволоки, расположенных по всей просеивающей поверхности сита.

9.2.3.3 По результатам измерений определяют среднее арифметическое значение диаметра проволоки ячеек по утку \overline{d}_1 и по основе \overline{d}_2 , мм, по формуле

$$\overline{d}_{1(2)} = \frac{\sum_{i=1}^k d_{1(2)i}}{k}, \quad (1)$$

где $d_{1(2)i}$ - размер k -го диаметра проволоки по утку (по основе), мм;

k – количество измеренных диаметров проволоки в одном из направлении (утка или основы);

$\overline{d}_{1(2)}$ – среднее арифметическое значение из k показаний в одном из направлений, мм.

9.2.3.4 За действительный диаметр проволоки принимают среднее арифметическое значение диаметра проволоки по утку и по основе.

9.2.3.5 Действительный диаметр проволоки по утку и по основе не должен превышать значений, указанных в таблицах А.1, А.2, А.3, А.4, А.5.

9.2.4 *Определение отклонений действительного размера ячеек от номинального размера*

9.2.4.1 Отклонение действительного размера ячеек от номинального размера определяют с помощью прибора.

9.2.4.2 Для сит, с числом ячеек 20 или менее по результатам измерений п. 9.2.1.3 определяют среднее арифметическое значение размера ячеек по утку \overline{W}_1 и по основе \overline{W}_2 , мм, по формуле

$$\overline{W}_{1(2)} = \frac{\sum_{i=1}^n W_{1(2)i}}{n}, \quad (2)$$

где $W_{1(2)i}$ – размер i -ой ячейки по утку (по основе), мм;

n – количество измеренных ячеек в одном из направлении (утка или основы);

$\overline{W}_{1(2)}$ – среднее арифметическое из n показаний в одном из направлений, мм.

9.2.4.3 Для сит, с числом ячеек более 20, прибором по центральным линиям ячеек W (рисунок 1), измеряют размер ячеек в двух взаимно перпендикулярных направлениях (по утку и по основе) по всей просеивающей поверхности сита. При этом измеренные ячейки должны быть разнесены по всему диаметру сита, как показано на рисунках 3 и 4. Отсчеты записывают в протокол. Количество измеряемых ячеек выбирают по таблице 9.1. По результатам измерений вычисляют среднее арифметическое значение размера ячеек по утку \overline{W}_1 и по основе \overline{W}_2 по формуле 2.

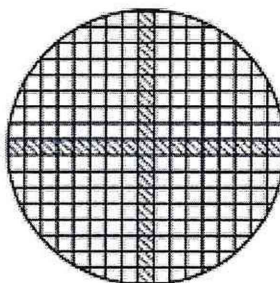


Рисунок 3 – Пример перекрестной выборочной поверки

Примечание - Измеряемые ячейки разнесены по всему диаметру просеивающей поверхности сита. По вертикальной линии измерить размеры ячеек по основе, а по горизонтальной линии измерить размеры ячеек по утку.

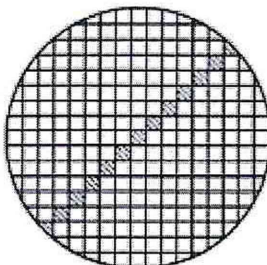


Рисунок 4 – Пример диагональной выборочной поверки

Примечание - Измеряемые ячейки разнесены по всему диаметру просеивающей поверхности сита по диагонали. Измеряют размеры выбранных ячеек по утку и по основе.

Таблица 9.1 - Количество измеряемых ячеек

Номинальный размер ячеек, мм	Минимальное количество измеряемых ячеек, шт.*	Номинальный размер ячеек, мм	Минимальное количество измеряемых ячеек, шт.*
от 125 до 25 включ.	выполнить измерение всех полных ячеек	от 0,900 до 0,800 включ.	20
от 25 до 4 включ.	7	от 0,710 до 0,560 включ.	25
от 3,55 до 2,24 включ.	10	от 0,500 до 0,400 включ.	30
от 2 до 1,6 включ.	13	от 0,355 до 0,200 включ.	40
от 1,4 до 1 включ.	20	от 0,180 до 0,090 включ.	50
-	-	от 0,080 до 0,020 включ.	60

* Минимальное количество измеряемых ячеек в каждом из направлений по утку и по основе, приведено для сит с диаметром обечайки 100 мм, для сит с диаметром обечайки от 100 мм, значения в таблице следует изменить прямо пропорционально к площади просеивания.

9.2.4.4 Для перекрестной выборочной проверки (рисунок 3) в случае, если в полный диаметр полотна сита попадают 10 и более ячеек, то средний размер ячеек сита, как по утку, так и по основе измеряют не менее чем по 10 ячейкам подряд расположенным в каждом из направлений, не менее чем на двух участках сита. В этом случае среднее арифметическое значение размера ячеек по утку и по основе $\overline{W}_{1(2)}$, мм, определяют по формуле

$$\overline{W}_{1(2)} = \frac{L}{b} - \bar{d}_{1(2)}, \quad (3)$$

где $\overline{W}_{1(2)}$ - среднее арифметическое значение размера ячеек из m показаний в направлении утка или основы, мм;

L – общая длина участка, состоящего из b ячеек и k диаметров проволоки, мм;

b – количество измеренных ячеек в одном из направлений (утка или основы) на участке длиной L , мм;

$\bar{d}_{1(2)}$ - среднее арифметическое значение диаметра проволоки в направлении утка (основы), мм.

9.2.4.5 За действительный размер ячеек принимают среднее арифметическое значение размера ячеек по утку (по основе).

9.2.4.6 Отклонение действительного размера ячеек от номинального размера $Y_{1(2)}$, мм, определяют по формуле

$$Y_{1(2)} = \overline{W}_{1(2)} - W_{\text{ном}}, \quad (4)$$

где $W_{\text{ном}}$ – номинальное значение размера ячеек, мм.

9.2.4.7 Отклонения действительного размера ячеек от номинального размера по утку и по основе не должно превышать значений, указанных в таблицах А.1, А.2, А.3, А.4, А.5.

9.3 Определение метрологических характеристик сит с просеивающей поверхностью из перфорированной металлической пластины

9.3.1 *Определение отклонения действительного размера отверстия от номинального размера*

9.3.1.1 Действительные размеры отверстий проверяют с помощью прибора измерительного двухкоординатного.

9.3.1.2 Сито устанавливают на предметный стол прибора. Перемещением тубуса прибора и диоптрийного кольца наводят окуляр на резкое изображение контура поверяемого сита.

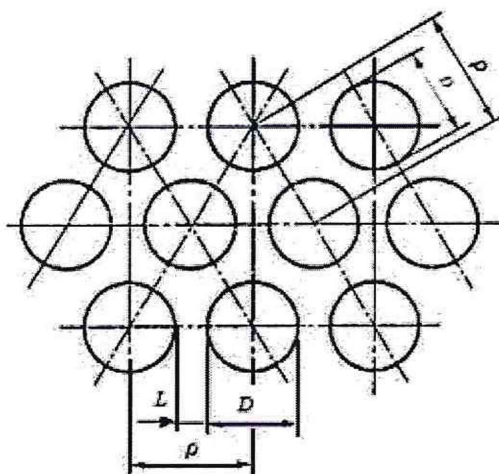
9.3.1.3 Внимательно и последовательно осматривают вид всех ячеек с целью обнаружения отверстий с размерами, визуально отличающимися от остальных.

9.3.1.4 В любом месте полотна сита вдоль двух прямых линий под углом 60° (для сит с круглыми отверстиями) и 90° (для сит с квадратными отверстиями) в различном направлении, длиной не менее 10 см (включая не менее 5 отверстий), прибором по линиям диаметра D (рисунок 5 и рисунок 6), измеряют размеры отверстий D_i , мм, по всему полотну сита (на выбор поверителя), количество которых соответствует значениям, указанным в таблице 9.2, записывая результаты измерений в протокол.

Таблица 9.2 - Количество измеряемых отверстий

Номинальный размер отверстий, мм	Минимальное количество измеряемых отверстий, шт.*
от 180 до 22,4 включ.	выполнить измерение всех отверстий (не более 50 в ситах с диаметром обечайки более 200 мм)
от 20 до 4 включ.	7
от 3,8 до 2,1 включ.	10
от 2 до 1,6 включ.	15
от 1,5 до 0,750 включ.	20

*Минимальное количество измеряемых отверстий приведено для сит с диаметром обечайки 100 мм, для сит с диаметром обечайки от 100 мм, значения в таблице следует изменить прямо пропорционально к площади просеивания. Если в просеивающей поверхности сита отсутствует минимальное количество измеряемых отверстий, то измеряют все отверстия в сите.



D - диаметр отверстия; P - шаг между центрами отверстий;
 L - расстояние между соседними отверстиями

Рисунок 5 - Сито с просеивающей поверхностью из перфорированной металлической пластины с круглыми отверстиями

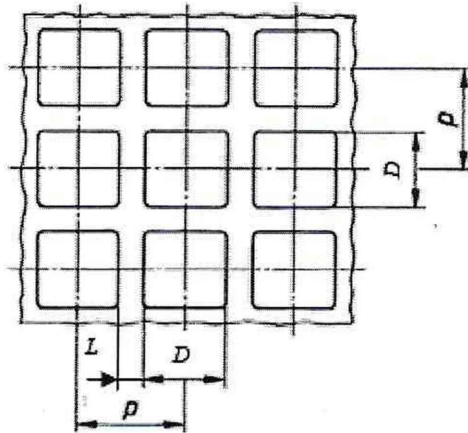


Рисунок 6 - Сито с просеивающей поверхностью из перфорированной металлической пластины с квадратными отверстиями

9.3.1.5 За действительный размер отверстий принимают среднее арифметическое значение размера отверстий \bar{D} , мм, из измеренных D_i , мм.

9.3.1.6 Отклонение действительного размера отверстий от номинального размера определяют по формуле

$$\Delta_D = \bar{D} - D_{\text{ном}}, \quad (5)$$

где \bar{D} – действительный размер отверстий, мм;

$D_{\text{ном}}$ – номинальный размер отверстий, мм;

Δ_D – отклонение действительного размера отверстий от номинального размера, мм.

9.3.1.7 Отклонения действительного размера отверстий от номинального размера не должно превышать значений, указанных в таблицах А.6.

9.3.2 *Определение шага между центрами отверстий*

9.3.2.1 Шаг между центрами отверстий определяют с помощью прибора измерительного двухкоординатного.

9.3.2.2 Прибором измеряют расстояние между соседними отверстиями L_i , мм, (рисунок 1) не менее 10 расстояний, расположенных по всей просеивающей поверхности сита в разных направлениях, и определяют среднее значение расстояния между соседними отверстиями \bar{L} , мм

$$\bar{L} = \frac{\sum_{i=1}^m L_i}{m}, \quad (6)$$

где L_i – размер m -го расстояния между соседними отверстиями, мм;

m – количество измеренных расстояний между соседними отверстиями;

\bar{L} – среднее арифметическое значение расстояния между соседними отверстиями из m показаний, мм.

9.3.2.3 Шаг между центрами отверстий определяют по формуле

$$P_i = \frac{\bar{D}_1}{2} + \frac{\bar{D}_2}{2} + \bar{L}, \quad (7)$$

где P_i – шаг между центрами отверстий расположенный вдоль двух прямых линий, мм;

\bar{D}_1 – среднее значение диаметра или среднего сечения стороны отверстий, расположенных вдоль первой линии, мм;

\bar{D}_2 – среднее значение диаметра или среднего сечения стороны отверстий, расположенных вдоль второй линии, соседней с \bar{D}_1 , мм.

9.3.2.4 За результат принимают среднее арифметическое значение шага между центрами отверстий \bar{P} , мм.

9.3.2.5 Действительное значение шага между центрами отверстий не должно превышать значений, указанных в таблице А.6.

10 ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПОВЕРКИ

10.1 По результатам поверки оформляется протокол поверки произвольной формы.

10.2 Положительные результаты первичной и периодической поверки оформляют свидетельством о поверке в соответствии с Приказом Минпромторга России от 02.07.2015 № 1815. Знак поверки в виде оттиска поверительного клейма наносят на свидетельство о поверке.

10.3 В случае отрицательных результатов поверки сито признают непригодным к применению и в соответствии с Приказом Минпромторга России от 02.07.2015 № 1815 выдают извещение о непригодности с указанием причин.

Заместитель заведующего лабораторией 233 УНИИМ -
филиала ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»



Л.А. Трибушевская

Старший инженер лаборатории 233 УНИИМ –
филиала ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева»



Л.Г. Добренчикова

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Метрологические характеристики

Таблица А.1 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификации РПС-XXX-СН-К.

В миллиметрах

Номи- нальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки $+X$	среднего раз- мера ячеек $\pm Y$	промежуточно- го размера ячейки $+Z$	предпочти- тельный размер $d_{\text{ном}}$	допустимый диапазон	
					d_{max}	d_{min}
125	4,51	3,66	4,09	8,0	9,2	6,8
112	4,15	3,29	3,72	8,0	9,2	6,8
106	3,99	3,12	3,55	6,3	7,2	5,4
100	3,82	2,94	3,38	6,3	7,2	5,4
90	3,53	2,66	3,09	6,3	7,2	5,4
80	3,24	2,37	2,80	6,3	7,2	5,4
75	3,09	2,22	2,60	6,3	7,2	5,4
71	2,97	2,10	2,54	5,6	6,4	4,8
63	2,71	1,80	2,29	5,6	6,4	4,8
56	2,49	1,67	2,08	5,0	5,8	4,3
53	2,39	1,58	1,99	5,0	5,8	4,3
50	2,29	1,49	1,89	5,0	5,8	4,3
45	2,12	1,35	1,73	4,5	5,2	3,8
40	1,94	1,20	1,57	4,5	5,2	3,8
37,5	1,85	1,13	1,49	4,5	5,2	3,8
35,5	1,78	1,07	1,42	4,0	4,6	3,4
31,5	1,63	0,95	1,29	4,0	4,6	3,4
28	1,50	0,85	1,17	3,6	4,1	3,0
26,5	1,44	0,80	1,12	3,6	4,1	3,0
25	1,38	0,76	1,07	3,6	4,1	3,0
22,4	1,27	0,68	0,98	3,6	4,1	3,0
20	1,17	0,61	0,89	3,2	3,6	2,7
19	1,13	0,58	0,85	3,2	3,6	2,7
18	1,08	0,55	0,82	3,15	3,60	2,70
16	0,99	0,49	0,74	3,15	3,60	2,70
14	0,90	0,43	0,67	2,80	3,20	2,40
13,2	0,86	0,41	0,64	2,80	3,20	2,40
12,5	0,83	0,39	0,61	2,50	2,90	2,10
11,2	0,77	0,35	0,56	2,50	2,90	2,10
10	0,71	0,31	0,51	2,50	2,90	2,10
9,5	0,68	0,30	0,49	2,24	2,60	1,90
9	0,65	0,28	0,47	2,24	2,60	1,90
8	0,60	0,25	0,43	2,00	2,30	1,70
7,1	0,55	0,22	0,38	1,80	2,10	1,50
7	0,55	0,22	0,38	1,80	2,10	1,50
6,7	0,53	0,21	0,37	1,80	2,10	1,50
6,3	0,51	0,20	0,35	1,80	2,10	1,50
6	0,50	0,19	0,35	1,80	2,10	1,40
5,6	0,47	0,18	0,32	1,60	1,90	1,30
5	0,43	0,16	0,29	1,60	1,90	1,30
4,75	0,41	0,15	0,28	1,60	1,90	1,30

Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки +X	среднего размера ячеек ±Y	промежуточного размера ячейки +Z	предпочтительный размер d _{ном}	допустимый диапазон	
					d _{max}	d _{min}
4,5	0,40	0,14	0,27	1,40	1,70	1,20
4	0,37	0,13	0,25	1,40	1,70	1,20
3,55	0,34	0,11	0,23	1,25	1,50	1,06
3,35	0,32	0,11	0,22	1,25	1,50	1,06
3,15	0,31	0,10	0,21	1,25	1,50	1,06
3	0,30	0,09	0,20	1,20	1,50	0,95
2,8	0,29	0,09	0,19	1,12	1,30	0,95
2,5	0,26	0,08	0,17	1,00	1,15	0,85
2,36	0,25	0,08	0,17	1,00	1,15	0,85
2,24	0,24	0,07	0,16	0,90	1,04	0,77
2,2	0,23	0,07	0,15	0,90	1,04	0,77
2	0,23	0,07	0,15	0,90	1,04	0,77
1,8	0,21	0,06	0,14	0,80	0,92	0,68
1,7	0,20	0,06	0,13	0,80	0,92	0,68
1,6	0,19	0,05	0,12	0,80	0,92	0,68
1,5	0,19	0,05	0,12	0,80	0,92	0,60
1,4	0,18	0,05	0,11	0,71	0,82	0,60
1,25	0,16	0,04	0,10	0,63	0,72	0,54
1,2	0,16	0,04	0,10	0,63	0,72	0,54
1,18	0,16	0,04	0,10	0,63	0,72	0,54
1,12	0,15	0,04	0,10	0,56	0,64	0,48
1	0,14	0,03	0,09	0,56	0,64	0,48
0,9	0,131	0,031	0,081	0,50	0,58	0,43
0,85	0,127	0,029	0,078	0,50	0,58	0,43
0,8	0,122	0,028	0,075	0,45	0,52	0,38
0,71	0,112	0,025	0,069	0,45	0,52	0,38
0,7	0,112	0,025	0,069	0,450	0,520	0,340
0,67	0,108	0,023	0,065	0,425	0,480	0,340
0,63	0,104	0,022	0,063	0,400	0,460	0,340
0,6	0,101	0,021	0,061	0,400	0,460	0,340
0,56	0,096	0,020	0,058	0,355	0,410	0,300
0,5	0,089	0,018	0,054	0,315	0,360	0,270
0,45	0,084	0,016	0,050	0,280	0,320	0,240
0,425	0,081	0,016	0,048	0,280	0,320	0,240
0,4	0,078	0,015	0,047	0,250	0,290	0,210
0,355	0,072	0,013	0,043	0,224	0,260	0,190
0,315	0,067	0,012	0,040	0,200	0,230	0,170
0,3	0,065	0,012	0,038	0,200	0,230	0,170
0,28	0,062	0,011	0,037	0,180	0,210	0,150
0,25	0,058	0,010	0,034	0,160	0,190	0,130
0,224	0,054	0,009	0,032	0,160	0,190	0,130
0,212	0,052	0,009	0,030	0,140	0,170	0,120
0,2	0,050	0,008	0,029	0,140	0,170	0,120
0,18	0,047	0,008	0,027	0,125	0,150	0,106
0,16	0,044	0,007	0,025	0,112	0,130	0,095
0,15	0,043	0,007	0,025	0,100	0,115	0,085
0,14	0,041	0,006	0,024	0,100	0,115	0,085

Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки +X	среднего размера ячеек ±Y	промежуточного размера ячейки +Z	предпочтительный размер d _{ном}	допустимый диапазон	
					d _{max}	d _{min}
0,125	0,038	0,006	0,022	0,090	0,104	0,077
0,112	0,036	0,005	0,021	0,080	0,092	0,068
0,106	0,035	0,005	0,020	0,071	0,082	0,060
0,1	0,034	0,005	0,019	0,071	0,082	0,054
0,09	0,032	0,005	0,018	0,063	0,072	0,054
0,08	0,030	0,004	0,017	0,056	0,064	0,048
0,075	0,029	0,004	0,017	0,050	0,058	0,043
0,071	0,028	0,004	0,016	0,050	0,058	0,043
0,063	0,026	0,004	0,015	0,045	0,052	0,038
0,06	0,025	0,004	0,014	0,042	0,050	0,034
0,056	0,025	0,004	0,014	0,040	0,046	0,034
0,053	0,024	0,003	0,014	0,036	0,041	0,031
0,05	0,023	0,003	0,013	0,036	0,041	0,031
0,045	0,022	0,003	0,013	0,032	0,037	0,027
0,04	0,021	0,003	0,012	0,032	0,037	0,027
0,038	0,020	0,003	0,011	0,030	0,035	0,024
0,036	0,020	0,003	0,011	0,030	0,035	0,024
0,032	0,019	0,003	0,011	0,028	0,033	0,023
0,03	0,018	0,003	0,010	0,028	0,033	0,021
0,025	0,016	0,003	0,009	0,025	0,029	0,021
0,02	0,014	0,002	0,008	0,020	0,023	0,017

Таблица А.2 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификации РП-XXX-СН-В.

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера одной ячейки +X	среднего размера ячеек ±Y	промежуточного размера ячейки +Z	предпочтительные размеры d _{ном}	допустимый диапазон	
					d _{max}	d _{max}
8	1,600	0,480	1,040	1,70	2,00	1,00
7	1,400	0,420	0,910	1,50	1,80	0,70
6	1,200	0,360	0,780	1,50	2,00	0,70
5	1,000	0,300	0,650	1,30	1,90	0,70
4	1,000	0,240	0,620	1,20	1,70	0,60
3,2	0,800	0,192	0,496	1,00	1,30	0,50
3	0,750	0,180	0,465	0,95	1,30	0,45
2,8	0,700	0,168	0,434	0,95	1,30	0,45
2,5	0,625	0,150	0,388	0,85	1,15	0,40
2,2	0,550	0,132	0,341	0,77	1,04	0,45
2	0,500	0,120	0,310	0,77	1,04	0,40
1,8	0,450	0,108	0,279	0,60	1,04	0,36
1,7	0,400	0,096	0,248	0,68	0,92	0,32
1,6	0,400	0,096	0,248	0,68	0,92	0,32
1,4	0,350	0,084	0,217	0,60	0,82	0,32
1,25	0,313	0,075	0,194	0,54	0,72	0,32
1,2	0,300	0,072	0,186	0,50	0,65	0,32

Продолжение таблицы А.2

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера одной ячейки +X	среднего размера ячеек $\pm Y$	промежуточного размера ячейки +Z	предпочтительные размеры $d_{ном}$	допустимый диапазон	
					d_{max}	d_{max}
1,18	0,300	0,072	0,186	0,50	0,65	0,32
1	0,250	0,060	0,155	0,40	0,58	0,25
0,9	0,225	0,054	0,140	0,40	0,58	0,25
0,85	0,225	0,054	0,130	0,40	0,58	0,25
0,8	0,200	0,048	0,124	0,40	0,50	0,25
0,71	0,1775	0,0426	0,1100	0,40	0,50	0,25
0,7	0,1750	0,0420	0,1090	0,40	0,50	0,25
0,67	0,1675	0,0402	0,1040	0,32	0,40	0,25
0,63	0,1575	0,0378	0,0980	0,32	0,40	0,25
0,6	0,1500	0,0360	0,0930	0,25	0,40	0,20
0,56	0,1400	0,0336	0,0870	0,25	0,32	0,18
0,5	0,1250	0,0300	0,0780	0,25	0,30	0,20
0,45	0,1125	0,0270	0,0700	0,25	0,30	0,20
0,425	0,1063	0,0255	0,0660	0,25	0,30	0,18
0,4	0,1000	0,0240	0,0620	0,25	0,30	0,18
0,355	0,0888	0,0213	0,0550	0,25	0,30	0,15
0,315	0,0850	0,0189	0,0490	0,20	0,25	0,13
0,3	0,0850	0,0180	0,0470	0,20	0,23	0,12
0,28	0,0850	0,0168	0,0430	0,18	0,20	0,10
0,25	0,0850	0,0150	0,0390	0,16	0,20	0,10
0,224	0,0850	0,0134	0,0350	0,14	0,18	0,08
0,212	0,0850	0,0127	0,0330	0,14	0,18	0,08
0,2	0,0850	0,0120	0,0320	0,12	0,16	0,07
0,18	0,0820	0,0120	0,0300	0,12	0,14	0,06
0,16	0,0800	0,0110	0,0300	0,12	0,14	0,06
0,15	0,0800	0,0110	0,0280	0,090	0,120	0,055
0,14	0,071	0,010	0,028	0,090	0,100	0,055
0,125	0,056	0,010	0,028	0,080	0,100	0,050
0,112	0,550	0,086	0,027	0,065	0,100	0,050
0,1	0,054	0,086	0,027	0,065	0,100	0,050
0,09	0,052	0,0082	0,026	0,060	0,100	0,045
0,08	0,048	0,0074	0,024	0,055	0,085	0,040
0,075	0,040	0,0068	0,022	0,050	0,065	0,030
0,071	0,038	0,0060	0,020	0,040	0,060	0,030
0,063	0,036	0,0050	0,018	0,045	0,052	0,028
0,056	0,034	0,0045	0,018	0,040	0,046	0,028
0,05	0,032	0,0040	0,016	0,036	0,042	0,021
0,045	0,031	0,0040	0,015	0,032	0,037	0,020
0,04	0,030	0,0035	0,015	0,032	0,037	0,020
0,03	0,028	0,0036	0,015	0,028	0,033	0,018
0,025	0,026	0,0032	0,010	0,025	0,030	0,018

Таблица А.3 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификаций РП-XXX-СЛ-Н и РП-XXX-СБ-Н

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки $+X$	среднего размера ячеек $\pm Y$	промежуточного размера ячейки $+Z$	предпочтительные размеры $d_{\text{ном}}$	допустимый диапазон	
					d_{max}	d_{min}
2,5	0,880	0,150	0,515	0,500	0,520	0,480
2	0,700	0,120	0,410	0,500	0,520	0,480
1,8	0,630	0,110	0,370	0,500	0,520	0,470
1,6	0,560	0,100	0,330	0,500	0,520	0,480
1,5	0,510	0,090	0,300	0,500	0,520	0,385
1,25	0,450	0,080	0,265	0,400	0,415	0,385
1	0,370	0,070	0,220	0,400	0,415	0,385
0,9	0,340	0,060	0,200	0,400	0,415	0,385
0,8	0,310	0,060	0,185	0,300	0,315	0,285
0,71	0,280	0,050	0,165	0,300	0,315	0,285
0,7	0,280	0,050	0,165	0,300	0,315	0,285
0,63	0,250	0,050	0,150	0,300	0,315	0,285
0,56	0,220	0,040	0,130	0,250	0,265	0,235
0,5	0,210	0,040	0,125	0,250	0,265	0,235
0,45	0,194	0,032	0,113	0,200	0,215	0,185
0,4	0,180	0,029	0,105	0,160	0,170	0,150
0,355	0,163	0,026	0,095	0,160	0,170	0,150
0,315	0,151	0,024	0,0875	0,160	0,170	0,150
0,3	0,145	0,023	0,0840	0,160	0,220	0,130
0,28	0,140	0,022	0,0810	0,140	0,150	0,130
0,25	0,125	0,020	0,0725	0,120	0,130	0,110
0,224	0,116	0,018	0,0670	0,120	0,130	0,110
0,2	0,106	0,016	0,0610	0,120	0,130	0,110
0,18	0,099	0,015	0,0570	0,120	0,130	0,110
0,16	0,091	0,014	0,0525	0,100	0,110	0,090
0,15	0,086	0,013	0,0495	0,100	0,130	0,084
0,14	0,081	0,012	0,0465	0,090	0,110	0,084
0,125	0,074	0,011	0,0425	0,080	0,096	0,074
0,112	0,067	0,010	0,0385	0,080	0,096	0,074
0,1	0,060	0,009	0,0345	0,060	0,086	0,054
0,09	0,055	0,009	0,0320	0,060	0,086	0,054
0,08	0,050	0,008	0,0290	0,055	0,066	0,051
0,075	0,047	0,0075	0,0273	0,055	0,066	0,051
0,071	0,045	0,007	0,0260	0,050	0,059	0,046
0,063	0,041	0,007	0,0240	0,040	0,054	0,036
0,056	0,038	0,006	0,0220	0,040	0,054	0,036
0,05	0,034	0,006	0,0200	0,036	0,044	0,032
0,045	0,031	0,005	0,0180	0,036	0,044	0,032
0,04	0,028	0,004	0,0160	0,030	0,040	0,026

Таблица А.4 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификаций РП-XXX-СЛ-В, РП-XXX-СБ-В

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки $+X$	среднего размера ячеек $\pm Y$	промежуточного размера ячейки $+Z$	предпочтительные размеры $d_{ном}$	допустимый диапазон	
					d_{max}	d_{min}
2,5	0,450	0,140	0,295	0,500	0,515	0,485
2	0,360	0,110	0,235	0,500	0,515	0,485
1,8	0,325	0,100	0,2125	0,500	0,515	0,470
1,6	0,290	0,090	0,190	0,500	0,515	0,485
1,5	0,270	0,090	0,180	0,500	0,515	0,388
1,25	0,230	0,070	0,150	0,400	0,412	0,388
1	0,200	0,060	0,130	0,400	0,412	0,388
0,9	0,180	0,050	0,115	0,400	0,412	0,388
0,8	0,160	0,050	0,105	0,300	0,308	0,292
0,71	0,140	0,040	0,090	0,300	0,308	0,292
0,7	0,140	0,040	0,090	0,300	0,308	0,292
0,63	0,130	0,040	0,085	0,300	0,308	0,292
0,56	0,110	0,030	0,070	0,250	0,258	0,242
0,5	0,100	0,030	0,065	0,250	0,258	0,242
0,45	0,099	0,027	0,063	0,200	0,208	0,192
0,4	0,096	0,024	0,060	0,160	0,165	0,155
0,355	0,089	0,021	0,055	0,160	0,165	0,155
0,315	0,079	0,019	0,049	0,160	0,165	0,155
0,3	0,074	0,018	0,046	0,160	0,220	0,135
0,28	0,070	0,017	0,0435	0,140	0,145	0,135
0,25	0,068	0,015	0,0415	0,120	0,125	0,115
0,224	0,067	0,014	0,0405	0,120	0,125	0,115
0,2	0,060	0,012	0,0360	0,120	0,125	0,115
0,18	0,054	0,012	0,0330	0,120	0,125	0,115
0,16	0,048	0,012	0,0300	0,100	0,105	0,095
0,15	0,047	0,011	0,0290	0,100	0,125	0,086
0,14	0,046	0,010	0,0280	0,090	0,105	0,086
0,125	0,044	0,009	0,0265	0,080	0,094	0,076
0,112	0,040	0,008	0,0240	0,080	0,094	0,076
0,1	0,040	0,008	0,0240	0,060	0,084	0,056
0,09	0,036	0,007	0,0215	0,060	0,084	0,056
0,08	0,032	0,006	0,0190	0,055	0,064	0,052
0,075	0,032	0,006	0,0190	0,055	0,064	0,052
0,071	0,032	0,006	0,0190	0,050	0,058	0,047
0,063	0,028	0,005	0,0165	0,040	0,053	0,037
0,056	0,028	0,005	0,0165	0,040	0,053	0,037
0,05	0,025	0,005	0,0150	0,036	0,043	0,033
0,045	0,023	0,004	0,0135	0,036	0,043	0,033
0,04	0,021	0,004	0,0125	0,030	0,039	0,027

Таблица А.5 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификаций РП-XXX-СЛ-К, РП-XXX-СБ-К

В миллиметрах

Номинальные размеры ячеек W	Допустимые отклонения			Диаметр проволоки d		
	максимального размера ячейки +X	среднего размера ячеек ±Y	промежуточного размера ячейки +Z	предпочтительные размеры d _{ном}	допустимый диапазон	
					d _{max}	d _{min}
2,5	0,2600	0,0900	0,1750	0,500	0,515	0,485
2	0,2300	0,0700	0,1500	0,500	0,515	0,485
1,8	0,2100	0,0650	0,1375	0,500	0,515	0,470
1,6	0,1900	0,0600	0,1250	0,500	0,515	0,485
1,5	0,1800	0,0550	0,1175	0,500	0,515	0,388
1,25	0,1600	0,0400	0,1000	0,400	0,412	0,388
1	0,1400	0,0400	0,0900	0,400	0,412	0,388
0,9	0,1300	0,0300	0,0800	0,400	0,412	0,388
0,8	0,1200	0,0300	0,0750	0,300	0,308	0,292
0,71	0,1100	0,0300	0,0700	0,300	0,308	0,292
0,7	0,1100	0,0300	0,0700	0,300	0,308	0,292
0,63	0,1000	0,0300	0,0650	0,300	0,308	0,292
0,56	0,1000	0,0200	0,0600	0,250	0,258	0,242
0,5	0,0900	0,0200	0,0550	0,250	0,258	0,242
0,45	0,0840	0,0180	0,0510	0,200	0,208	0,192
0,4	0,0780	0,0160	0,0470	0,160	0,165	0,155
0,355	0,0720	0,0140	0,0430	0,160	0,165	0,155
0,315	0,0670	0,0130	0,0400	0,160	0,165	0,155
0,3	0,0650	0,0120	0,0385	0,160	0,220	0,135
0,28	0,0620	0,0110	0,0365	0,140	0,145	0,135
0,25	0,0580	0,0100	0,0340	0,120	0,125	0,115
0,224	0,0540	0,0090	0,0315	0,120	0,125	0,115
0,2	0,0500	0,0080	0,0290	0,120	0,125	0,115
0,18	0,0470	0,0080	0,0275	0,120	0,125	0,115
0,16	0,0440	0,0070	0,0255	0,100	0,105	0,095
0,15	0,0420	0,0070	0,0245	0,100	0,125	0,086
0,14	0,0410	0,0070	0,0240	0,090	0,105	0,086
0,125	0,0380	0,0060	0,0220	0,080	0,094	0,076
0,112	0,0360	0,0050	0,0205	0,080	0,094	0,076
0,1	0,0340	0,0050	0,0195	0,060	0,084	0,056
0,09	0,0320	0,0050	0,0185	0,060	0,084	0,056
0,08	0,0300	0,0040	0,0170	0,055	0,064	0,052
0,075	0,0290	0,0040	0,0165	0,055	0,064	0,052
0,071	0,0280	0,0040	0,0160	0,050	0,058	0,047
0,063	0,0260	0,0040	0,0150	0,040	0,053	0,037
0,056	0,0250	0,0040	0,0145	0,040	0,053	0,037
0,05	0,0230	0,0030	0,0130	0,036	0,043	0,033
0,045	0,0220	0,0030	0,0125	0,036	0,043	0,033
0,04	0,0210	0,0030	0,0120	0,030	0,039	0,027

Таблица А.6 - Метрологические характеристики сит лабораторных серии РП модификаций РП-XXX-ПКВ-Н и РП-XXX-ПКр-Н.

В миллиметрах

Номинальный размер отверстий D^*	Допустимые отклонения номинального размера отверстий, $\pm \Delta_D$	Шаг p		
		предпочтительный размер	допустимый диапазон	
			max	min
180	1,00	207,00	215,00	200,00
150	1,00	185,00	205,00	180,00
130	1,00	170,00	200,00	170,00
126	1,00	160,00	184,00	143,00
125	1,00	160,00	184,00	143,00
120	0,95	150,00	170,00	140,00
112	0,95	140,00	161,00	126,00
110	0,92	135,00	155,00	124,00
106	0,90	132,00	152,00	119,00
100	0,85	125,00	144,00	113,00
90	0,80	112,00	129,00	101,00
87,5	0,80	109,00	125,00	97,00
80	0,70	100,00	115,00	90,00
75	0,70	95,00	109,00	85,00
71	0,65	90,00	103,00	81,00
70	0,60	90,00	103,00	81,00
63	0,60	80,00	92,00	72,00
60	0,55	74,00	85,00	70,00
56	0,55	71,00	82,00	63,50
55	0,55	70,00	80,00	61,00
53	0,55	67,00	77,00	60,00
50	0,55	63,00	72,50	56,50
45	0,50	56,00	64,50	50,50
42,5	0,47	53,00	60,50	47,50
40	0,45	50,00	57,50	45,00
37,5	0,45	47,50	54,60	42,50
35,3	0,40	45,00	51,70	40,50
31,5	0,40	40,00	46,00	36,00
30	0,35	38,00	43,00	34,00
28	0,35	35,50	40,80	31,80
26,5	0,35	33,50	38,50	30,00
25	0,35	31,50	36,00	28,50
22,5	0,30	28,00	32,20	25,50
22,4	0,30	28,00	32,20	25,50
20	0,30	25,00	29,00	22,50
19	0,29	23,60	27,10	21,30
18	0,28	22,40	25,80	20,20
17,5	0,27	21,80	25,30	19,80
16	0,27	20,00	23,00	18,00
15	0,26	19,00	21,00	17,00
14	0,26	18,00	20,70	16,00
13,2	0,25	17,00	19,50	15,10
13	0,24	16,50	19,00	14,70
12,5	0,24	16,00	18,40	14,30

Продолжение таблицы А.6

В миллиметрах

Номинальный размер отвер- стий D^*	Допустимые отклонения номинального размера отверстий, $\pm \Delta_D$	Шаг p		
		предпочтительный размер	допустимый диапазон	
			max	min
12	0,23	15,00	17,00	13,00
11,5	0,23	14,00	16,10	12,60
11,2	0,23	14,00	16,10	12,60
11	0,23	14,00	16,10	12,60
10,5	0,22	13,20	15,50	12,00
10	0,21	12,60	14,50	11,30
9,5	0,21	12,10	13,80	10,20
9	0,20	11,60	13,30	9,80
8,5	0,19	11,00	12,50	9,50
8	0,19	10,40	12,00	9,20
7,5	0,18	10,00	11,00	8,80
7,1	0,18	9,40	10,80	8,00
7	0,17	9,40	10,80	8,00
6,7	0,17	8,90	10,20	7,50
6,5	0,17	8,80	10,00	7,40
6,3	0,17	8,50	9,80	7,20
6	0,15	8,00	9,50	7,00
5,6	0,15	7,70	8,90	6,60
5,5	0,14	7,70	8,90	6,60
5	0,14	6,90	7,90	5,90
4,8	0,14	6,60	7,60	5,60
4,75	0,14	6,60	7,60	5,60
4,7	0,14	6,60	7,60	5,60
4,5	0,14	6,30	7,20	5,30
4,2	0,13	6,00	6,80	5,00
4	0,13	5,80	6,70	4,90
3,8	0,12	5,40	6,20	4,60
3,6	0,12	5,20	6,00	4,40
3,55	0,12	5,20	6,00	4,40
3,5	0,11	5,10	5,80	4,30
3,4	0,11	5,00	5,70	4,20
3,35	0,11	5,00	5,70	4,20
3,2	0,11	4,70	5,30	3,90
3,15	0,11	4,70	5,30	3,90
3	0,11	4,40	5,10	3,70
2,8	0,11	4,35	5,00	3,60
2,6	0,11	3,90	4,50	3,30
2,5	0,11	3,90	4,50	3,30
2,4	0,11	3,75	4,30	3,20
2,36	0,11	3,75	4,30	3,20
2,24	0,10	3,60	4,10	3,10
2,2	0,09	3,50	3,90	3,00
2,1	0,09	3,50	3,90	2,90
2	0,09	3,30	3,80	2,80
1,9	0,08	3,20	3,70	2,70

Продолжение таблицы А.6

В миллиметрах

Номинальный размер отверстий D^*	Допустимые отклонения номинального размера отверстий, $\pm \Delta_D$	Шаг p		
		предпочтительный размер	допустимый диапазон	
			max	min
1,8	0,08	3,10	3,60	2,70
1,75	0,08	3,00	3,50	2,60
1,7	0,08	3,00	3,40	2,50
1,6	0,08	2,75	3,20	2,30
1,5	0,08	2,65	3,10	2,25
1,4	0,08	2,60	3,00	2,20
1,3	0,08	2,50	2,90	2,10
1,25	0,08	2,45	2,90	2,10
1,2	0,07	2,40	2,70	2,00
1,18	0,07	2,40	2,70	2,00
1,12	0,07	2,22	2,50	1,80
1,1	0,07	2,22	2,50	1,80
1	0,07	2,00	2,30	1,70
0,8	0,07	1,80	2,20	1,50
0,75	0,06	1,75	2,10	1,50

* Под номинальным размером отверстий понимают, среднее сечение стороны - для квадратных отверстий и диаметр - для круглых отверстий.