

11964-81

11964-81

Cast iron and steel shot for industrial use.
General specifications

25.100.70
41 9600

01.01.83

, ; : ; ; () , , , , , ,
(, . 1). 1.

1.1.

1.

1

		41 9611 41 9612 41 9621 41 9613 41 9614 41 9623 41 9624 41 9631

1.1 .

,

1.16.

1.1 , 1.16. (1).

1.2.

1.2 .

(, . 1).

©
©

, 1989
, 2005

1.3.

2.

2.1.

.2, —

.3.

2

	() ,	() ,	*	, %	
03	0,315	0,200	85	—	
		0,315	70	12	
		0,500	—	1	
		0,630	—	—	
05	0,500	0,315	85	—	
		0,500	70	12	
		0,800	—	1	
		1,000	—	—	
08	0,800	0,630	90	—	
		0,800	80	6	
		1,250	—	1	
		1,400	—	—	
1	1,000	0,800	90	—	
		1,000	80	—	
		1,400	—	6	
		1,600	—	1	
1,4	1,400	1,250	95	—	
		1,400	80	—	
		2,200	—	1	
1,8	1,800	1,600	90	—	
		1,800	80	—	
		2,800	—	1	
2,2	2,200	1,800	95	—	
		2,200	80	—	
		3,200	—	1	
2,8	2,800	2,200	95	—	
		2,800	80	—	
		3,600	—	1	
3,2	3,200	2,800	90	—	
		3,200	75	—	
		4,500	—	1	
3,6	3,600	3,200	94	—	
		3,600	85	—	

*

				, %
	() ,	() ,	*	
03	0,315	0,200	75	—
		0,315	65	—
		0,630	—	1
05	0,500	0,313	75	—
		0,500	65	—
		1,000	—	1
08	0,800	0,630	80	—
		0,800	70	—
		1,400	—	1
1	1,000	0,800	80	—
		1,000	70	—
		1,600	—	1
1,4	1,400	1,250	80	—
		1,400	70	—
		2,200	—	1
1,8	1,800	1,600	85	—
		1,800	75	—
		2,800	—	1
2,2	2,200	1,800	85	—
		2,200	75	—
		3,200	—	1

*

. 1 2.

() . —

1).

(

2.2. (, . 1).

2.3.

2,8; 3.

2.4.

02; 03; 04; 05; 06; 07; 08; 1; 1,2; 1,6; 2,2;

. 4.

() *	6613	3826	1
			23.2.2067, 23.2.2068
0,200	02	—	—
0,315	0315	—	—
0,500	05	05	—
0,630	063	063	—
0,800	08	08	08
1,000	1	1	10
1,250	1,25	—	—
1,400	—	1,4	14
1,600	1,6	1,6	16
1,800	—	1,8	18

()			1 23.2.2067, 23.2.2068
	6613	3826	
2,200	—	2,2	22
2,800	—	2,8	28
3,200	—	3,2	32
3,600	—	—	36
4,500	—	4,5	45
5,500	—	5,5	55

* .2 3.

2.5.

;

;

;

,

.3;

1,4, 455 ... 580 HV:

1,4 455 11964-81

2.4, 2.5. (

, . 1).

3.

3.1.

(, . 1).

, , , , 7200 / **3.

3.1 .

545 ... 830 HV.

3.16.

455 ... 580 HV.

3.1 .

: 365 ... 545 HV 545 ... 830 HV.

3.1 —3.1 . (

, . 1).

3.2.

(, . 1).

3.3.

9389,

3.4.

(, . 1).

3.5.

3.6.

3.7.

3.8.

3.9.

3.10.

.6.

	, %,			
	10	10	10	10
	5	10	10	10
	5	10	10	15
	5	10	10	15
	10	—	—	—

* .5. (, . 1).

3.11.

70 %, ; , + 20 %

3.11.

, ;
40 % ;
10 % ;
20 % .

(, . 1).

3.12.

, 3 %

3.13.

3.14.

0,5 %

3.15.

(, , . 1). .).

3.16.

3 15150.

3.17.

4.

4.1.

4.2.

4.3.

100 —2 ;
101 500 —4 ;
501 —8 .

4.2, 4.3. (

4.4.

500 — 2 .

0,5 ,

4.5.

4.6.

0,5 .

0,1 .

.6 11964-81

4.7.

5.

5.1.

, , 2 3

4.6

5.1.1.

—5

5.1.2.

,

0,1

.2 3.

5.2.

5.1,

40

$Rz < 0,05$

5.1.2. 5.2. (

1).

2789.

5.2.1.

5.2.2.

4 %

5.3

8-

5.4.

— 8233,

— 3443.

2999

5.5.

2,8—3,6,

5.5.1.

.3.1 —3.1 .

5.3—5.5.1. (

1).

5.6—5.6.4. (

1).

5.7.

1 3

1770

0,05—0,10

50—100

6.

6.1.

(
6.2.

25 500 ,

40 5000

2226	25	40	.	
6.3.	6 (2)	15150	-2	8828.
	6 (2)	15150		23170
23170				12 ,
6.4.				23170.
6.5.				
6.6.	4 (2)	15150.	—	6 (2) —

7.

7.1.			
7.2.		— 12	
7.3.		— 12	

,		
,	03;05	,
,		,
,		,
,	08	,
,		,
,	08	30 ,
,		10 ,
,		5 ,
,	100	100 ,
,	08;1;1,4	10 20
,	1;1,4;1,8	,
,		,
,		,

,		
,	1; 1,4; 1,8	20 5 100
,	2,2; 2,8; 3,2; 3,6	,
,	2,2	,
,	2,2; 2,8; 3	,
,	3,2; 3,6	,

1. (, . . 1).

2, 3. (, . 1).

1.

,

-

2.

17.09.81 4264

3.

11964-66

4.

1770-74	5.7
2226-88	6.2
2789-73	5.2
2999-75	5.5
3443-87	5.4
3826-82	2.4
6613-86	2.4
8233-56	5.4
8828-89	6.2
9389-75	3.3
15150-69	3.16, 6.3, 6.6
23170-78	6.3, 6.4
23.2.2067-89	2.4
23.2.2068-89	2.4

5.

(2005 .)

1,

1989 .(4—89)

02354 14.07.2000. 07.02.2005. 90 530. 123. 03.03.2005. . . 1,40. . . 0,95.

, 107076 ,
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru

— . " , 105062 , . , 6.
080102