



1525-91

7—91/817

1.3.1.10.	-	
4. «	-	
».		
:		

(9 2000 .)

1525—91

01.07.92

—

1.

—

•

. 1.

№ п/п	Исходные данные			Среднее значение	Среднее значение
	1	2	3		
1	5,0	—0,05	—0,08	—0,16	19,6
2	5,5	—0,05	—0,08	—0,16	23,8
3	6,0	—0,05	—0,08	—0,16	28,3
4	7,0	—0,06	-0,10	—0,20	38,5

Продолжение табл. 1

Номиналь- ный диа- метр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм			Площадь поперечного сечения, мм ²	Расчетное значение линейной плотности, кг/м
	высокой точности	повышенной точности	нормальной точности		
8,0	—0,06	—0,10	—0,20	50,3	0,45
9,0	—0,06	—0,10	—0,20	63,6	0,57
10,0	—0,06	—0,10	—0,20	78,5	0,70
11,0	—0,07	—0,12	—0,24	95,0	0,85
12,0	—0,07	—0,12	—0,24	113,1	1,01
14,0	—0,07	—0,12	—0,24	153,9	1,37
16,0	—0,07	—0,12	—0,24	201,0	1,79
18,0	—0,07	—0,12	—0,24	254,3	2,26
20,0	—0,08	—0,14	—0,28	314,0	2,80
22,0	—0,08	—0,14	—0,28	380,0	3,38
25,0	—0,08	—0,14	—0,28	490,6	4,37
28,0	—0,08	—0,14	—0,28	615,4	5,48
30,0	—0,08	—0,14	—0,28	706,5	6,29
35,0	—0,10	—0,17	—0,34	961,6	8,56
40,0	—0,10	—0,17	—0,34	1256,0	11,18

8,9 / 3.

1.2.2.

. 2.

2

	*		/
35	-1,6	961,6	8,5
40	-1,6	1256,0	11,18
45	-1,6	1589,6	14,15
50	-1,6	1962,5	17,47
60	-1,9	2826,0	25,15
70	-1,9	3846,5	34,23

X

X

;

XX

28—2,5—1,5

1525

:

() — ;
() — .

:

— .

:

— ;
— ;
— .

:

— ;
— ,

:

— ;
— .

:

— .

. «X»

,

:

,

10

,

”

,

28—2, 5—1,5:

,

10

28—2, 5—1,5

T525—9L

12 1000
28—2,5—1,5: 28—2,5—1,5 1525—91
12 1000

10 4000
28—2,5—1,5: 28—2,5—1,5 1525—91
10X4000

60
28—2,5—1,5: 28—2,5—1,5 1525—91
60

1.3.

1.3.1.

1.3.1.1.

28—2,5—1,5

492.

1.3.1.2.

()

().

1.3.1.3.

1.3.1.4.

1.3.1.5.

25

1.3.1.6.

1.3.1.7.

1.3.1.8.

2 4 —
1 3 —
0,7 2,5 —

:
5 40 :;
. 40 60 :;
. 60 .

1 , 0,5 , 10% -
 1.3.1.9. 1
 , . 3.

	1		
	5 18	18 40	. 40
-	1,25 2,0 1	1,0 2,0 6,0	— 6,0

1.3.1.10. 1 . -
 , . 4.

		R_{mt} - (/ ²)	, %	
				&
		440(45) 590(60) 490(50)	25 10 18	35 18 20

1.3.2. , -

1.3.2.1.

.

. 1.

1.3.2.2.

. 2.

1.3.2.3.

1.3.1.8

+10 .

1.3.3.

1.3.3.1.

. 1, 2.

1.3.3.2.

1.4.

1.4.1.

14192

1.4.2.

1.5.

1.5.1.

35

80 .

1,2

3282

3

1.5.2.

35

10

1—2

3282

*

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

1.5.3.

24597,

23238

9557.

1250

21650.

50

2

0,3X30

3560

3282

3282

5

1.5.4.

15846.

2.

2.1.

1000 .

2.2.

18242,

4,0%.

. 6.

18321.

2 . 1.3.1.3,

 \wedge

. 6.

()	()	
4-25	3	1
2G -90	13	2
91 -150	20	3
151—280	32	4
281—500	50	6
501—1200	80	8
1201—3200	125	11

2.3.

2.4.

10%

2.5.

2.6.

© «

2.7.

2.8.

24231.

2.9.

. 2.4—2.7

2.10.

3.

3.1.

-

3.2.

-

-

6507,

—

166.

427

7502.

3.3.

26877

-

8026

2—034—225.

3.4.

.

,

,

]

60%

—

16

;

10

—

16

.

-

3.5.

-

. 2.6

.

,

3.6.

1497.

24047.

3.7.

6689.1 —

6689.3,

6689.5—

6689.7,

6689.10 —

6689.19

,

.

6689.5 —

6689.7,

6689.10 —

6689.1 —

6689.19.

6689.3,

3.8.

-

,

,

-

.

,

.

4.

4.1.

-

-

.) 1525-91

26653.

4.2.

14192

дополнительной надписи

4.3.

,

,

,

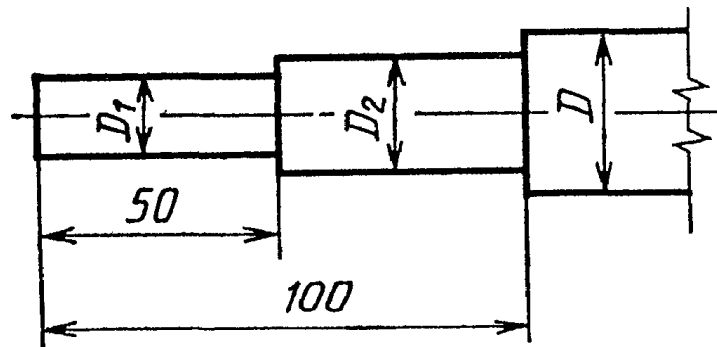
.

1.

1.1.

1.2.

701.

 (150 ± 2) 

2.

2.1.

0,5

0,25 .

2.2.

. 7.

7

	D_2		
9—10	8,0	5,5	$\pm 0,2$
12—13	10,0	6,0	
14	12,0	8,0	
15—16	13,0	9,0	
18—20	15,0	12,0	
22—25	18,0	15,0	
28—30	23,0	18,0	
35—38	28,0	22,0	
40—50	39,0	28,0	
60	48,0	•32,0	

т 12 П

згот(е

кислоте чение

4.1. Наличие и количество волосовин определяют в результате осмотра образцов после травления без применения увеличительных приборов.

1.

· · , - · ; · · , · · ;
· ·

2.

10.09.91

1440

3.

1525-75

4.

-

-

166-80		3.2	
427-75		3.2	
492-73		1.3.1.1	
701-89			
1497-84		3.6	
3282-74		1.5.1, 1.5.2, 1.5.3	
3560-73		1.5.3	
6507-90		3.2	
6689.1-80-	6689.3-80	3.7	
6689.5-80—	6689.7-80	3.7	
6089 0-80—	6689.19-80	3.7	
7502-89		3.2	
8026-75		3.3	
9557-87		1.5.3	
14192-77		1.4.1, 4.2	
15846-79		1.5.4	
18242—72		2.2	
18321—73		2.2	
21650-76		1.5.3	
23238—78		1.5 3	
24047-80		3.6	
24231-80		2.8	
24597-81		1.5.3	
26653-85		4.1	
26877-91		3.3	
2-034-225-87		3.3	