

Низкоуглеродистые стали, сливная стружка	• Содержание C <0,25%	• Предел прочности на разрыв RM (МПа)*: <530	• Твердость (HВ) <125
Код группы	• 1.1		

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ

дюймы	.118	.157	.236	.315	.472	.630	.787	1.00	1.260	1.575	1.968	2.992	3.937	≥5.905
мм	3,0	4,0	6,0	8,0	12,0	16,0	20,0	25,4	32,0	40,0	50,0	76,0	100,0	≥150,0

ПОДАЧА

ipr	.003 - .005	.003 - .006	.004 - .007	.005 - .011	.007 - .015	.007 - .017	.009 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,13	0,08 - 0,16	0,10 - 0,19	0,13 - 0,29	0,17 - 0,37	0,19 - 0,44	0,22 - 0,49	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.003 - .006	.003 - .009	.003 - .011	.004 - .016	.009 - .020	.012 - .025	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,08 - 0,15	0,07 - 0,16	0,08 - 0,23	0,08 - 0,28	0,11 - 0,40	0,24 - 0,52	0,31 - 0,64	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .004	.003 - .005	.005 - .008	.006 - .011	.009 - .016	.013 - .019	.016 - .026	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,11	0,07 - 0,13	0,12 - 0,20	0,16 - 0,27	0,24 - 0,40	0,32 - 0,48	0,40 - 0,66	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.005 - .008	.004 - .009	.005 - .011	.007 - .015	.007 - .017	.009 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,16	0,12 - 0,20	0,10 - 0,23	0,13 - 0,29	0,17 - 0,37	0,19 - 0,44	0,22 - 0,49	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.006 - .007	.006 - .007	.007 - .010	.009 - .012	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,15 - 0,18	0,16 - 0,19	0,18 - 0,25	0,22 - 0,30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.003 - .008	.004 - .009	.005 - .011	.007 - .015	.007 - .017	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,16	0,09 - 0,20	0,10 - 0,23	0,13 - 0,29	0,17 - 0,37	0,19 - 0,44	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	.003 - .006	.003 - .007	.004 - .009	.005 - .011	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	0,07 - 0,15	0,08 - 0,18	0,11 - 0,23	0,13 - 0,29	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	.004 - .008	.006 - .012	.007 - .018	.010 - .019	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	0,11 - 0,20	0,14 - 0,31	0,19 - 0,45	0,25 - 0,48	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.007 - .014	.007 - .016	.010 - .021	.011 - .024	.013 - .027	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,17 - 0,36	0,19 - 0,41	0,25 - 0,53	0,29 - 0,60	0,33 - 0,69	—	—	—	—	—

ПОДАЧА

ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,11 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,11 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	.002 - .005	.003 - .006	.004 - .008	—	—	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	0,06 - 0,12	0,08 - 0,15	0,11 - 0,21	—	—	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .004	.002 - .004	.004 - .006	.004 - .007	.006 - .010	.007 - .012	.007 - .012	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,09 - 0,15	0,11 - 0,18	0,15 - 0,25	0,19 - 0,31	0,19 - 0,31	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	.002 - .002	.002 - .003	.003 - .005	.003 - .005	—	—	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	0,04 - 0,06	0,05 - 0,07	0,08 - 0,12	0,08 - 0,12	—	—	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.004 - .006	.005 - .007	—	—	—
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,10 - 0,14	0,12 - 0,18	—	—	—
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .007
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,13 - 0,19
ipr	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.005 - .007
мм/об	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,06 - 0,10	0,08 - 0,12	0,10 - 0,14	0,13 - 0,19

* 1 МПа = 145 фунт/дюйм²