

Т а б л и ц а 1 — Средний наружный диаметр и овальность

В миллиметрах

Номинальный наружный диаметр d_n	Средний наружный диаметр d_{em}		Овальность <i>после экструзии</i> ²⁾ , квалитет N, не более	Номиналь- ный наруж- ный диаметр d_n	Средний наружный диаметр d_{em}		Овальность <i>после экструзии</i> ²⁾ , квалитет N, не более
	$d_{em, min}$	Предельное отклонение, квалитет B			$d_{em, min}$	Предельное отклонение, квалитет B	
16	16,0	+ 0,3	1,2	160	160,0	+ 1,0	3,2
20	20,0	+ 0,3	1,2	180	180,0	+ 1,1	3,6
25	25,0	+ 0,3	1,2	200	200,0	+ 1,2	4,0
32	32,0	+0,3	1,3	225	225,0	+ 1,4	4,5
40	40,0	+ 0,4 ¹⁾	1,4	250	250,0	+ 1,5	5,0
50	50,0	+ 0,4 ¹⁾	1,4	280	280,0	+ 1,7	9,8
63	63,0	+ 0,4	1,5	315	315,0	+ 1,9	11,1
75	75,0	+ 0,5	1,6	355	355,0	+ 2,2	12,5
90	90,0	+ 0,6	1,8	400	400,0	+ 2,4	14,0
110	110,0	+ 0,7	2,2	450	450,0	+ 2,7	15,6
125	125,0	+ 0,8	2,5	500	500,0	+ 3,0	17,5
140	140,0	+ 0,9	2,8	560	560,0	+ 3,4	19,6
				630	630,0	+ 3,8	22,1

1) Предельное отклонение увеличено до 0,4 мм по сравнению с указанным в ГОСТ ИСО 11922-1.

2) Овальность, определяемая у изготовителя в соответствии с ГОСТ Р ИСО 3126.