

$$X = \frac{2 \cdot (\omega^{0.75})}{3} + 4 \cdot (\omega^{0.25}), \quad (1)$$

где ω – номинальный размер отверстия.

Не должно быть отверстий, размер которых превышает номинальный размер более чем на величину X .

Допуск для среднего значения размера отверстия ($\pm Y$) вычисляют по формуле:

$$Y = \frac{\omega^{0.98}}{27} + 1,6. \quad (2)$$

Средний размер отверстия не должен отклоняться от номинального размера более чем на величину $\pm Y$.

Промежуточный допуск ($+ Z$) вычисляют по формуле:

$$Z = \frac{X+Y}{2}. \quad (3)$$

Не более чем 6 % общего числа отверстий могут иметь размеры между «номинальным $+ X$ » и «номинальным значением $+ Z$ ».

Диаметр d проволоки, применяемой для плетения металлической проволочной ткани, вставленной в раму, должен находиться в пределах от d_{min} до d_{max} , что соответствует допускам (± 15 %) от рекомендованного номинального диаметра. Диаметр проволоки в ситах должен быть одинаковым по всей площади сита.

Номер сита (номинальный размер отверстий в мкм), допуски для отверстий, диаметр проволоки и допустимые пределы от ее номинального диаметра представлены в табл. 3.