

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ С РОМБИЧЕСКИМ И ЧЕЧЕВИЧНЫМ РИФЛЕНИЕМ

Технические условия

Corrugated steel rhombic and lentil form sheets. Specifications

ОКП 09 7000

Дата введения 1978-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.04.77 N 926

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8568-57

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 380-94	1.12, 2.2
ГОСТ 7566-94	3.3, 5.1
ГОСТ 14637-89	3.1
ГОСТ 19903-74	1.9, 1.10, 1.12

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

6. ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, 3, 4, утвержденными в октябре 1978 г., январе 1981 г., июне 1987 г., июне 1989 г. (ИУС 11-78, 1-81, 11-87, 11-89)

ВНЕСЕНЫ поправки, опубликованные в ИУС N 2 2003 год, ИУС N 12 2005 год

Поправки внесены юридическим бюро "Кодекс"

Настоящий стандарт распространяется на стальные горячекатаные с односторонним ромбическим и чечевичным рифлением листы общего назначения.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

1. СОДЕРЖАНИЕ

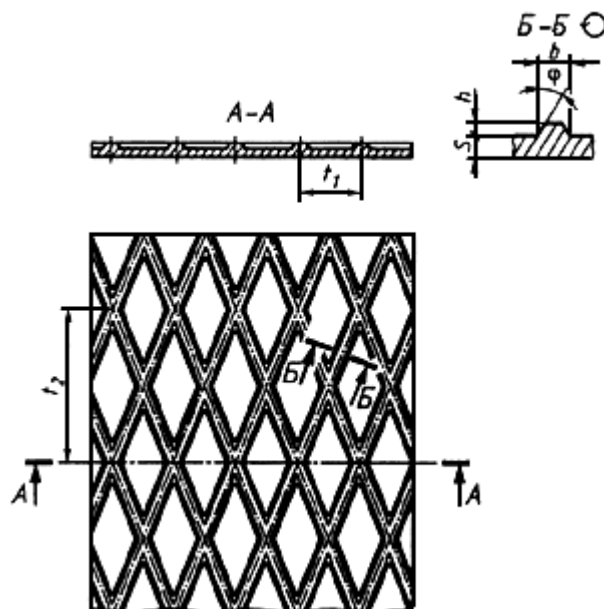
1.1а. Листовой прокат по толщине изготавливают:

высокой точности - А,

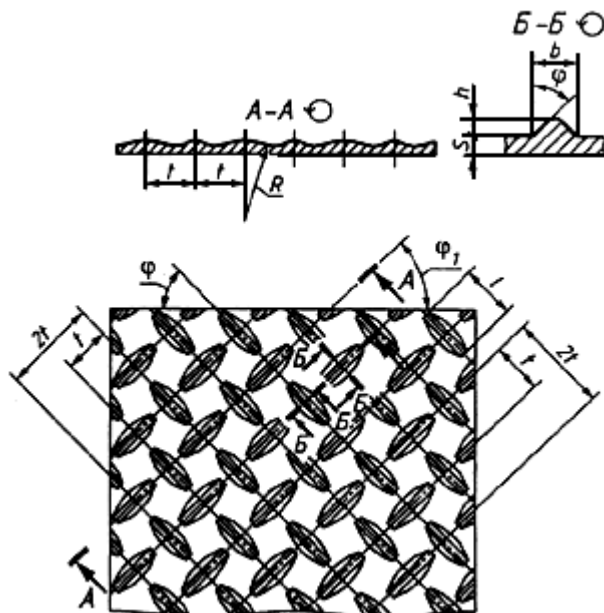
нормальной точности - В.

(Введен дополнительно, Изм. N 4).

1.1. Форма, размеры, предельные отклонения и масса 1 м^2 листа с ромбическим и чечевичным рифлением должны соответствовать указанным на черт.1, 2 и в таблице.



Черт.1



Черт.2

Толщина основания листа δ , мм	Предельные отклонения по толщине листа при ширине, мм								Ширина основания рифлей b , мм		Угол при вершине рифлей φ , град		Длина рифлей l , мм	Радиус закруг- ления рифлей R , мм	Р ло ри пл ли и
	от 600 до 1000		св. 1000 до 1500		св. 1500 до 2000		св. 2000 до 2200		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
	нор- маль- ная точ- ность	высо- кая точ- ность	нор- маль- ная точ- ность	высо- кая точ- ность	нор- маль- ная точ- ность	высо- кая точ- ность	нор- маль- ная точ- ность	высо- кая точ- ность							
Ромбическое рифление															
2,5	0,25	±0,18	±0,25	±0,18	-	-	-	-	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
3,0	0,25	±0,23	±0,25	±0,23	-	-	-	-	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
4,0	+0,3	±0,30	+0,3	±0,3	+0,3	±0,3	+0,3	±0,3	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-0,7		-0,7		-0,7		-0,7								
5,0	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-0,7		-0,7		-0,7		-0,7								
6,0	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6							
8,0	+0,4	+0,3	+0,4	+0,3	+0,4 -	+0,3	+0,4 -	+0,3 -	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	0,9	-0,8	0,9	0,8							
10,0	+0,5	+0,4	+0,6	+0,4	+0,6	+0,5	+0,6	+0,5	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-1,0	-0,7	-1,0	-0,7	-1,0	-0,9	-1,0	-0,9							
12,0	+0,6	+0,5	+0,7	+0,6	+0,7	+0,6	+0,7	+0,6	5,0	±0,15	28	±2	-	-	
	-1,1	-1,1	-1,1	-1,0	-1,1	-1,0	-1,1	-1,0							
Чечевичное рифление															
2,5	±0,25	±0,18	±0,25	±0,18	-	-	-	-	3,6	±0,15	45	±1	24	30	
3,0	±0,25	±0,23	±0,25	±0,23	-	-	-	-	4,0	±0,15	45	±1	24	30	
4,0	+0,3	±0,3	+0,3	±0,3	+0,3	±0,3	+0,3	±0,3	4,0	±0,15	45	±1	24	30	
	-0,7		-0,7		-0,7		-0,7								
5,0	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	+0,3	±0,35	5,0	±0,15	45	±1	24	30	
	-0,7		-0,7		-0,7		-0,7								
6,0	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	+0,4	5,0	±0,15	45	±1	24	30	
	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6	-0,8	-0,6							
8,0	+0,4	+0,3	+0,4	+0,3	+0,4	+0,3	+0,4	+0,3	6,0	±0,15	45	±1	24	30	
	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,9	-0,8	-0,9	-0,8							

10,0	+0,5	+0,4	+0,6	+0,4	+0,6	+0,5	+0,6	+0,5	6,0	±0,15	45	±1	24	30
	-1,0	-0,7	-1,0	-0,7	-1,0	-0,9	-1,0	-0,9						
12,0	+0,6	+0,5	+0,7	+0,6	+0,7	+0,6	+0,7	+0,6	6,0	±0,15	45	±1	24	30
	-1,1	-1,1	-1,1	-1,0	-1,1	-1,0	-1,1	-1,0						

Примечания:

1. Толщину листов с односторонним ромбическим и чечевичным рифлением определяют по толщине основания листа δ в миллиметрах.

2. Для листов, прокатанных на станах полистной прокатки, в средней части ширины листа, допускается толщина основания на 0,2 мм выше плюсового предельного отклонения.

3. Ширина основания рифлей b , угол при вершине рифлей φ , диагонали ромба $t_1 + t_2$, угол расположения рифлей на плоскости листа φ_1 , расстояние между рифлями t , длина рифлей l , радиус закругления рифлей R на готовых листах не контролируют, они даны для расчетов при изготовлении инструмента.

4. Масса 1 м² листа определена по номинальным размерам листов, высоте рифлей, равной 0,2 толщины листа, малой диагонали ромба, равной 27,5 мм, большей диагонали ромба, равной 65 мм. Плотность стали 7,85 г/см³.

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

1.2. Рифленый прокат изготавливают в листах и рулонах с односторонним ромбическим или чечевичным рифлением.

1.3. Высота рифлей на листах должна быть 0,1-0,3 толщины основания листа, но не менее 0,5 мм. По требованию потребителя листы толщиной основания 5 мм и более должны иметь высоту рифлений не менее 1,0 мм.

1.2; 1.3. (Измененная редакция, Изм. N 2).

1.4. Листы с ромбическим рифлением изготавливают с диагоналями ромба (25-30)х(60-70) мм. Конфигурация рифлений и расположение больших диагоналей ромба вдоль или поперек листа устанавливаются изготовителем.

По требованию потребителя разрешается изготовление листа с другим соотношением диагоналей ромба.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

1.5. Листы с чечевичным рифлением изготавливают с расстоянием между рифлями 20, 25 и 30 мм.

1.6. Листы изготавливают шириной от 600 до 2200 мм и длиной от 1400 до 8000 мм с градацией 50 мм.

1.7. По требованию потребителя допускается изготовление листов других размеров.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

1.8. Листы по размерам изготавливают:

с указанием размеров по толщине в соответствии с размерами, указанными в таблице, и по ширине и длине в пределах, указанных в п.1.6 - форма I;

с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в таблице, без указания размеров по ширине и длине - форма II;

с указанием размеров, кратных по ширине и длине размерам, указанным потребителем в пределах, установленных в п.1.6 - форма III;

с указанием измеренных размеров в пределах, указанных в п.1.6 - форма IV.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.9. Предельные отклонения по длине и ширине листов - по ГОСТ 19903-74.

По требованию потребителя листы и рулоны изготавливают с предельными отклонениями;

+20 мм - по ширине для рулонного проката свыше 1000 мм с необрезной кромкой;

+15 мм - по длине для листа свыше 2000 до 6000 мм и свыше при толщине 4,0 и 5,0 мм;

+25 мм - при толщине 6,0; 8,0; 10,0 и 12,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

1.10. Отклонения от плоскостности - по ГОСТ 19903-74 для нормальной и улучшенной плоскостности.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

1.11. (Исключен, Изм. N 1).

1.12. Требования к прокату, изготавливаемому в рулонах, а также размеры рулонов по ширине - по ГОСТ 19903.

Примеры условных обозначений:

Лист горячекатаный из стали марки СтЗсп по ГОСТ 380 с односторонним ромбическим рифлением размером 3,0х1000х2000 мм, нормальной точности по толщине, улучшенной плоскостности с катаной кромкой:

Лист ромб В-К-ПУ-3,0х1000х2000 СтЗсп ГОСТ 8568-77

То же, с чечевичным односторонним рифлением:

Лист чечевица В-К-ПУ-3,0х1000х2000 СтЗсп ГОСТ 8568-77

Рулонный горячекатаный прокат марки СтЗсп по ГОСТ 380 с односторонним ромбическим рифлением размером 3,0х1000 мм, высокой точности, с катаной кромкой:

Рулон ромб А-К-3,0х1000 СтЗсп ГОСТ 8568-77

То же, с чечевичным односторонним рифлением:

Рулон чечевица А-К-3,0х1000 СтЗсп ГОСТ 8568-77

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы и рулоны изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Листы и рулоны изготавливают из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст0, Ст1, Ст2 и Ст3 (кипящей, спокойной и полуспокойной) с химическим составом по ГОСТ 380.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать листовой прокат без нормирования содержания хрома, никеля, меди.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. N 4).

2.3. По требованию потребителя допускается изготовление листов из стали других марок.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

2.4. Листы, прокатанные на станах полистной прокатки, обрезаются с четырех сторон.

2.5. Листы и рулоны, прокатанные на стане непрерывной прокатки, допускается поставлять с катаными продольными кромками.

Имеющиеся на кромках зазубрины не должны выводить лист за номинальные размеры по ширине.

2.4-2.5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.6. На поверхности листов не должно быть прокатных и слиточных плен, раковин-вдавов, раковин от окалины, раскатанных пузырей, трещин и загрязнений. На кромках листов не должно быть расслоений.

2.7. На поверхности листов допускаются рябизна, окалина, ржавчина, отпечатки, отдельные плены, глубина залегания которых не превышает предельных отклонений по толщине.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Листы и рулоны принимаются партиями. Партия состоит из листов одного вида рифления. Определение партии по ГОСТ 14637.

3.2. Для контроля размеров и качества поверхности от партии отбирают два листа или один рулон.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из показателей повторный контроль проводят на выборке, отобранной по ГОСТ 7566.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль поверхности проводят без применения увеличительных приборов.

4.2. Толщину основания листов и высоту рифлений измеряют на расстоянии не менее 100 мм от углов и 40 мм от кромок.

Размеры в любой измеряемой точке не должны выводить толщину листа за предельные отклонения.

4.3. Высоту рифлей h_2 определяют как разность размеров общей толщины листа $S + h_2$ и толщины основания листа S .

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение - по ГОСТ 7566.

(Измененная редакция, Изм. N 3).

Текст документа сверен по:
официальное издание

Стальной прокат общего назначения: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003

**ГОСТ 8568-77 Листы стальные с ромбическим и чечевичным рифлением.
Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3, 4)**

Вид документа:

Постановление Госстандарта СССР от 13.04.1977 N 926
ГОСТ от 13.04.1977 N 8568-77

Принявший орган: Госстандарт СССР

Статус: Действующий

Тип документа: Нормативно-технический документ

Дата начала действия: 01.01.1978

Опубликован: официальное издание, Стальной прокат общего назначения: Сб. ГОСТов. - М.: ИПК Издательство стандартов, 2003 год

Дата редакции: 01.02.2003

Поправка

ГОСТ 8568-77 "Листы стальные с ромбическим и чечевичным рифлением. Технические условия" (Переиздания сентябрь 1993 г. и декабрь 1995 г. с Изменениями N 1, 2, 3, 4), опубликованная в (ИУС N 2, 2003 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.1. Таблица. Графа "Предельные отклонения по толщине листа при ширине от 600 до 1000 мм. Нормальная точность". Для толщины основания листа 2,5 и 3,0 мм	$\pm 0,025$	0,25

Поправка к ГОСТ Р 8568-77, опубликованная в ИУС N 2, 2003 год:

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 1.1. Таблица. Графа "Предельные отклонения по толщине листа при ширине от 600 до 1000 мм. Нормальная точность". Для толщины основания листа 2,5 и 3,0 мм	$\pm 0,025$	0,25

Поправка к ГОСТ Р 8568-77, опубликованная в ИУС N 12, 2005 год:

В каком месте	Напечатано	Должно быть
См. Изменение N 3 (ИУС N 11-87) и Переиздание (сентябрь 1993 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4		
Пункт 1.1. Таблица. Ромбическое рифление. Графа		
"Масса 1 м ² листа, кг". Для толщины основания листа:		
s=6,0 мм	0	50,1
s=8,0 мм	66	66,6

См. Переиздание (декабрь 1995 г.) и Издание (сентябрь 2004 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4

Пункт 1.1. Таблица. Ромбическое рифление. Графа
"Масса 1 м² листа, кг". Для толщины основания листа

s=6,0 мм

50,0

50,1

Ссылается на

 ГОСТ 14637-89 (ИСО 4995-78) Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта СССР от 22.12.1989 N 4023
ГОСТ от 22.12.1989 N 14637-89

 ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта России от 21.05.1997 N 185
ГОСТ от 21.10.1994 N 7566-94

 ГОСТ 380-94 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
Постановление Госстандарта России от 02.06.1997 N 205
ГОСТ от 02.06.1997 N 380-94

 ГОСТ 19903-74 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент (с Изменениями N 1-6)
Постановление Госстандарта СССР от 27.06.1974 N 1573
ГОСТ от 27.06.1974 N 19903-74

На него ссылаются

 ГОСТ Р 52284-2004 Автолестницы пожарные. Общие технические требования. Методы испытаний
Приказ Ростехрегулирования от 15.12.2004 N 113-ст
ГОСТ Р от 15.12.2004 N 52284-2004

 СП 42-101-2003 Общие положения по проектированию и строительству газораспределительных систем из металлических и полиэтиленовых труб
Постановление Госстроя России от 26.06.2003 N 112
Свод правил (СП) от 26.06.2003 N 42-101-2003

 ГОСТ 12.2.042-91 ССБТ. Машины и технологическое оборудование для животноводства и кормопроизводства. Общие требования безопасности
Постановление Госстандарта СССР от 24.05.1991 N 740
ГОСТ от 24.05.1991 N 12.2.042-91

 Сокращенный сортамент металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях
Постановление Госстроя СССР от 18.12.1990 N 110

 РД 24.090.52-90 Подъемно-транспортные машины. Материалы для сварных металлических конструкций
Приказ Минтяжмаша СССР от 01.10.1990 N 04-002-1-9254
РД от 01.10.1990 N 24.090.52-90

 ГОСТ 27772-88 Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта СССР от 30.06.1988 N 2564
ГОСТ от 30.06.1988 N 27772-88

 Изменение N 1 ГОСТ 21924.0-84 Плиты железобетонные для покрытий городских дорог.

Технические условия
Постановление Госстроя СССР от 28.12.1987 N 303
ГОСТ от 28.12.1987 N 21924.0-84

 РД 34.10.306-88 Нормы расхода материалов на ремонт. Котлы паровые стационарные
РД от 23.07.1987 N 34.10.306-88
СО от 23.07.1987 N 34.10.306-88
Приказ Минэнерго СССР от 23.07.1987

 Сокращенный сортамент металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях (не действует на территории РФ)
Постановление Госстроя СССР от 21.11.1986 N 28

 ГОСТ 12.2.019-86 ССБТ. Тракторы и машины самоходные сельскохозяйственные. Общие требования безопасности (с Изменениями N 1-8)
Постановление Госстандарта СССР от 31.03.1986 N 459
ГОСТ от 31.03.1986 N 12.2.019-86

 ГОСТ 12.2.111-85 ССБТ. Машины сельскохозяйственные навесные и прицепные. Общие требования безопасности (с Изменением N 1)
Постановление Госстандарта СССР от 20.12.1985 N 4335
ГОСТ от 20.12.1985 N 12.2.111-85

 ГОСТ 21924.0-84 Плиты железобетонные для покрытий городских дорог. Технические условия (с Изменением N 1)
Постановление Госстроя СССР от 30.09.1983 N 210
ГОСТ от 30.09.1983 N 21924.0-84

 Руководящие указания по проектированию пылегазовоздухопроводов котельных агрегатов (РУ 34-1203-71)
Приказ Минэнерго СССР от 24.08.1971 N 310/23
РД от 24.08.1971 N 34.26.102
СО от 24.08.1971 N 153-34.26.102

Тематики

Металлургия (77)

Продукция из чугуна и стали (77.140)

Стальной листовой прокат и полуфабрикаты (77.140.50)