Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР

ОКП 09 7100 1800

УДК 669.14-413

Группа В 23

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
СО "Нефтемонтаж"
К.И.Гонитель
1.09.89

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ВНИКТИСтальконструкция"
В.А.Бирюков
13.09.89

# ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫЕ

Технические условия

ТУ 36.26.II-5-89

(впервые)

Срок введения с 01.01.1990 г.

Главный инженер
ВНИКТИСтальконструкция
А.И.Шипилов

296818 12.10 89

1989

Зарегистрировано
МЦСМ Госстандарта
005/019926 26.09 1989 г.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на просечно-вытяжные листы, предназначенные для устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях, эксплуатируемых в районах с расчетной температурой минус 65°С и выше.

Пример условного обозначения при заказе просечно-вытяжного листа с формой просечки типа I, номера 508, шириной 900 мм и длиной 2500 мм из стали Ст3сп:

Лист ПВI $\frac{508\text{х}900\text{х}2500\ \text{ТУ}\ 36.26.II\text{-}5\text{-}89}{\text{Ст3сп ГОСТ 380-88}}$

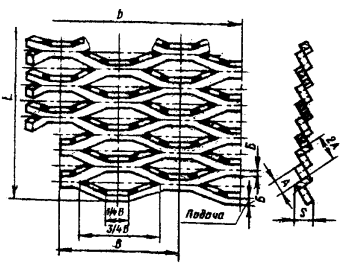
Если в заказе тип просечки не указан, завод может поставить листы любой формы.

## I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Просечно-вытяжные листы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

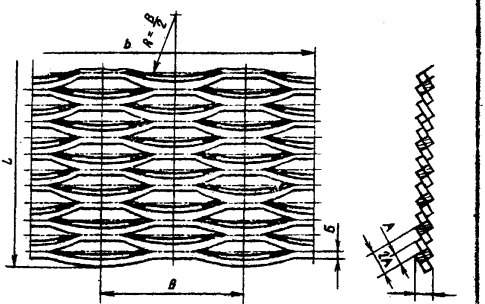
I.2. Основные параметры и размеры просечно-вытяжных листов должны соответствовать указанным в таблице и на черт. I и 2.

Просечно-вытяжные листы с просечкой типа I




Черт.I

Просечно-вытяжные листы с просечкой типа 2




Черт.2

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | ТУ 36.26.II-5-89 |
| Разраб. | | Павлова | | 1.08.89 | ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫЕ |
| Пров. | | Коморов | | 4.08.89 | Лит. А; Лист 2; Листов II |
| Н. контр. | | Митриева | | 7.08.89 | |
| Утв. | | | | | |

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

| Номер листа | Толщина заготовки $\delta$ | Подача Б | Шаг ячейки В | Толщина листа S * | Размер вытяжки за каждый ход штамповки А | Предельная нагрузка на 1 м длины, кг, при ширине листа | | | | | | | | | Масса 1 кв.м., кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | |
| 406 | 4 | 6 | 90 | 12,7 | 10 | 470 | 390 | 320 | 290 | 260 | – | – | – | – | 15,7 |
| 506 | 5 | 6 | 110 | 13,0 | 12,5 | 790 | 660 | 560 | 500 | 440 | 400 | 360 | 320 | 280 | 16,4 |
| 508 | 5 | 8 | 110 | 16,8 | 12,5 | 1370 | 1140 | 970 | 860 | 760 | 680 | 620 | 550 | 490 | 20,9 |
| 510 | 5 | 10 | 110 | 20,5 | 12,5 | 2160 | 1800 | 1520 | 1350 | 1200 | 1080 | 980 | 870 | 770 | 24,7 |
| 606 | 6 | 6 | 125 | 13,4 | 15 | 970 | 810 | 680 | 610 | 540 | 490 | 440 | 390 | 350 | 17,3 |
| 608 | 6 | 8 | 125 | 17,1 | 15 | 1910 | 1590 | 1340 | 1190 | 1060 | 950 | 870 | 760 | 680 | 21,9 |
| 610 | 6 | 10 | 125 | 20,8 | 15 | 2880 | 2400 | 2030 | 1800 | 1600 | 1440 | 1310 | 1150 | 1030 | 26,0 |

* – размер для справок.

Примечания:
1. Номер листа составлен из размера толщины заготовки ( $\delta$ ) и величины подачи ( Б ).
2. Значения предельных нагрузок указаны для нагрузки, сосредоточенной по центральной линии, при защемленных концах.
3. Для равномерно распределенной нагрузки указанные в таблице значения предельных нагрузок умножают на 2,2.
4. При свободном опирании концов предельные нагрузки уменьшаются вдвое.

I.3. Просечно-вытяжные листы должны изготовляться из листовой углеродистой стали по ГОСТ I4637-79 марок Ст3кп, Ст3сп и Ст3пс по ГОСТ 380-88 толщиной ($\delta$) 4 мм, 5 мм и 6 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление просечно-вытяжных листов из других марок сталей по ГОСТ 380-88.

I.4. По ширине просечно-вытяжные листы должны изготовляться размерами 500, 600, 700, 800, 900, I000, II00, I250 и I400 мм.

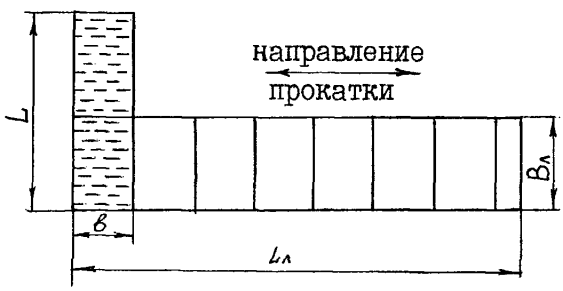
I.5. По длине просечно-вытяжные листы должны изготовляться:

немерной длины - в пределах от 2 до 3,5 м;

мерной длины - в пределах немерной.

Примечание: В комплекте поставки допускается наличие немерных отрезков листов длиной менее 2 м в количестве не более I0 % от массы партии.

I.6. Просечно-вытяжные листы должны изготовляться посредством резки проката на отдельные заготовки шириной, равной ширине необходимого просечно-вытяжного листа ($в$). Ячейки должны быть расположены вдоль направления волокон прокатки (черт.3).




Черт.3

$B_л$ - ширина проката в состоянии поставки, равная длине заготовки просечно-вытяжного листа;

$L_л$ - длина проката в состоянии поставки;

в - ширина заготовки, равная ширине просечно-вытяжного листа;

L - длина просечно-вытяжного листа, равная длине заготовки ($B_л$), умноженной на коэффициент I,7.

I.7. Требования к геометрической точности.

I.7.I. Предельные отклонения размеров просечно-вытяжных листов не должны превышать:

± I0 мм – по ширине листа;

± 25 мм – по длине листа мерной длины.

I.7.2. Предельные отклонения по величине вытяжки (А), подачи (Б), шага (В) и по длине ячейки (3/4 В) на готовой продукции не контролируются и должны обеспечиваться размерами режущего инструмента.

I.7.3. Срезанный угол не должен превышать I,5°.

I.7.4. Просечно-вытяжные листы не должны иметь рванин, трещин напряжения длиной более 2 мм.

I.7.5. В листах допускаются небольшие заусенцы и зазубрины размером не более 2 мм.

I.7.6. На одном конце листа допускается по согласованию с потребителем непросекаемый участок шириной, оговариваемой в заказе.

I.7.7. Термины дефектов, примененные в настоящих технических условиях, приведены в приложении I.

I.8. Комплектность.

I.8.I. В комплект поставки входят:

партия просечно-вытяжных листов в размере, оговоренном в заказе;

документ (сертификат) на отгружаемую продукцию, который должен содержать:

товарный знак или краткое обозначение предприятия-изготовителя;

номер заказа;

условное обозначение листа;

дату выписки сертификата;

подтверждение о соответствии продукции требованиям технических условий;

штамп отдела технического контроля.

I.9. Упаковка.

I.9.I. Просечно-вытяжные листы должны увязываться в пачки. Масса пачки не должна быть более 5 т.

I.9.2. Каждая пачка должна быть прочно обвязана в поперечном направлении через I,0-I,5 м длины не менее чем двумя обвязками.

Обвязки должны обеспечивать сохранность пачек при их погрузке, выгрузке и транспортировании.

Не допускается использовать обвязки для строповки пачек.

При отгрузке в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы пачка должна иметь на одну закрутку больше, чем при поставке в обычных условиях.

I.9.3. Для обвязки должна применяться проволока по ГОСТ 3282-74 или другой нормативно-технической документации.

I.I0. Маркировка.

I.I0.I. Каждая пачка должна иметь маркировку. Маркировка наносится на фанерные (металлические) ярлыки или непосредственно на непросекаемую часть верхнего листа в пачке и должна содержать:

товарный знак или краткое обозначение предприятия-изготовителя;

условное обозначение листа;

номер партии;

массу нетто.

I.I0.2. Маркировка должна выполняться ударным способом или несмываемой краской. Цифры и буквы должны быть высотой 5-20 мм.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Просечно-вытяжные листы должны приниматься партиями.

Партия должна состоять из листов одной марки стали, одного номера, одного размера по ширине и длине.

2.2. Контролю качества поверхности и геометрических размеров подвергают 5 % листов партии, но не менее трех листов.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей должны проводиться повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.I. Качество поверхности просечно-вытяжных листов должно проверяться внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

3.2. Геометрические размеры просечно-вытяжных листов должны проверяться универсальным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

## 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Транспортирование просечно-вытяжных листов может осуществляться транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки, погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.2. При использовании железнодорожного транспорта просечно-вытяжные листы должны транспортироваться в открытом подвижном составе.

Допускается транспортирование в крытых вагонах, при этом масса пачки должна быть не более I т.

4.3. Просечно-вытяжные листы могут храниться в штабелях в горизонтальном положении.

4.4. При хранении просечно-вытяжных листов в штабелях должны соблюдаться следующие требования:

пачки должны быть уложены устойчиво на подкладки, исключающие образование остаточных деформаций. Подкладки должны быть толщиной не менее 50 мм и шириной не менее 100 мм;

прокладки между пачками должны быть толщиной не менее 20 мм и шириной не менее 100 мм;

высота штабеля должна определяться с учетом устойчивости штабелей, характеристик погрузочно-разгрузочных средств и норм техники безопасности;

штабель должен быть предохранен от атмосферных осадков.

## 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие просечно-вытяжных листов требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

5.2. Срок гарантии устанавливается равным 12 месяцев со дня отгрузки листов потребителю. День отгрузки определяется по железнодорожной накладной или иному сопроводительному документу.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Справочное

## ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

| Термины | Определения |
|---|---|
| Срезанный угол листа | ГОСТ 21014-75 |
| Рванины | ГОСТ 20847-75 |
| Трещины напряжения | ГОСТ 21014-75 |
| Зазубрины | ГОСТ 21014-75 |

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

## СПИСОК НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНА ССЫЛКА В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

| Обозначение | Наименование |
|---|---|
| ГОСТ 380-88 | Сталь углеродистая общего назначения. Марки и технические требования |
| ГОСТ 3282-74 | Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения |
| ГОСТ I4637-79 | Прокат толстолистовой и широкополосный универсальный из углеродистой стали общего назначения |

Концерн "Стальконструкция"

ОКП 09 7100 1800

УДК

Группа В 23

СОГЛАСОВАНО

Генерального директора
Объединения "Нефтемонтаж"
О.М.Ватен

УТВЕРЖДАЮ

Зам. Президента концерна
"Стальконструкция"
А.М.Каминский

# ИЗВЕЩЕНИЕ № 36-18
## об изменении ТУ 36.26.II-5-89
## Изменение I
## Срок введения изменения с 01.01.1992 г.

02.11.92 296818/01

Государственный комитет стандартов Совета Министров СССР
Зарегистрирован
Внесен в реестр "19" 12 1991
за ГР № 3827/01

Главный инженер
ВНИКТИстальконструкция
А.И.Шипилов

1991 г.

| Минмонтажспецстрой СССР | Извещение | Обозначение | Причина | Шифр | Лист | Листов |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | № 38-18 | ТУ 38.28.II-5-89 | Изменение стандартов | 4 | I | I |

| ВНИКТИстальконструкция | Дата выпуска | | Срок изм. | | | Срок действия ПИ | | Указание о внедрении |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Указание о заделе | На заделе не отражается | | | | | | | – |

| Изм. | Содержание изменения | Применяемость |
|---|---|---|
| I | | |

Лист 4.

Пункт I.3. Заменить ГОСТ I4637-79 на ГОСТ I4637-89.

Пункт I.3. Второй абзац изложить в редакции: "По согласованию с потребителем допускается изготовление просечно-вытяжных листов из других марок стали."

Лист 5.

Пункт I.7.3 исключить.

Лист 9.

Приложение I. Заменить ГОСТ 2IOI4-75 на ГОСТ 2IOI4-88, ГОСТ 20847-75 на ГОСТ 2IOI4-88.

Лист IO.

Приложение 2. Заменить ГОСТ I4637-79 на ГОСТ I4637-89.

Разослать

Всем учтенным абонентам

| Составил | Проверил | Т. контр. | Н. контр. | Утвердил | Предст. заказчика |
|---|---|---|---|---|---|
| Павлова 25.11.91 | Семенова 29.11.91 | | Абдулина 3.12.91 | | |

Подлинник исправил | Контр. копию исправил

Приложение

gost.e-ecolog.ru