СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Заменен Гостом № 8706-78 с 01.01.80
ИС 3-79, с. 105

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ	ГОСТ 8706—58 Группа В23

Настоящий стандарт распространяется на листы стальные просечно-вытяжные для устройства настилов и других аналогичных целей.

1. СОРТАМЕНТ

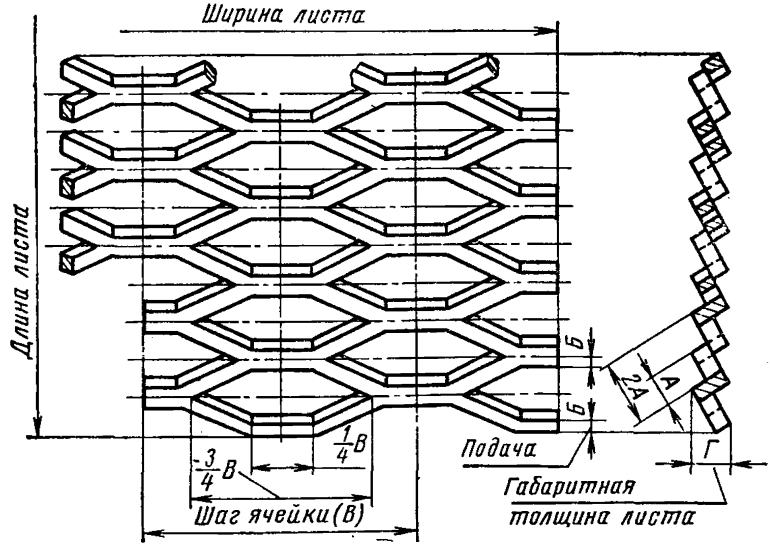
1. Листы стальные просечно-вытяжные поставляются:

а) с толщиной заготовки 4; 5 и 6 *мм;*

б) шириной 500, 600, 710, 800, 900, 1000, 1100, 1250 и 1400 *мм;*

в) длиной до 6000 *мм.*

Примечание. По соглашению сторон допускается поставка листов по ширине и длине бо́льших размеров, чем указанные в подпунктах *б* и *в,* причем листы шириной более 1000 *мм* поставляются после пуска нового оборудования.



Внесен Министерством строительства предприятий нефтяной промышленности СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 12/II 1958 г.	Срок введения 1/VII 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Марка листа	Толщина заготовки, мм	Подача $Б$, мм	Шаг ячеек $В$, мм	Габаритная толщина $Г$, мм	Размер вытяжки за каждый ход штамповки $А$, мм	Вес 1 м², кг	Жесткость $E \cdot 1 \cdot 10^{-4}$ кг·см²	Предельная нагрузка, кгс на 1 пог. м. при пролете (ширине листа), мм								
								500	600	710	800	900	1000	1100	1250	1400
406	4	6	90	12,7	10	15,7	88	470	390	320	290	260		—	—	—
506	5	6	110	13,0	12,5	16,4	99	790	660	560	500	440	400	360	320	280
508	5	8	110	16,8	12,5	20,9	158	1370	1140	970	860	760	680	620	550	490
510	5	10	110	20,5	12,5	24,7	214	2160	1800	1520	1350	1200	1080	980	870	770
606	6	6	125	13,4	15	17,3	122	970	810	680	610	540	490	440	390	350
608	6	8	125	17,1	15	21,9	191	1910	1590	1340	1190	1060	950	870	760	680
610	6	10	125	20,8	15	26,0	307	2880	2400	2030	1800	1600	1440	1310	1150	1030

Примечания:

1. Величины предельной нагрузки указаны для сосредоточенной по центральной линии нагрузки при защемленных концах.
2. Для равномерной распределенной нагрузки указанные в таблице величины предельных нагрузок умножают на 2,2.
3. При свободном опирании концов величины предельных нагрузок уменьшаются вдвое.

2. Размеры и конфигурация просечно-вытяжных листов должны соответствовать чертежу и таблице.

3. Допускаются следующие отклонения по размерам просечно-вытяжных листов:

а) по ширине листа . . . . . ±10 *мм*
б) по величине подачи *Б* . . . . . ±0,4 „
в) по величине вытяжки *А* . . . . . ±1,0 „
г) по величине смещения оси ячейки (вдоль длины листов) . . . . . ±2,0 „

Пример условного обозначения просечно-вытяжного листа марки 508 (толщиной заготовки 5 *мм*, величина подачи 8 *мм*) шириной 710 *мм* и длиной 4000 *мм*:

Лист ПВ 508×710×4000 ГОСТ 8706—58.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. Листы стальные просечно-вытяжные изготовляются из листовой стали по ГОСТ 500—58. Марка стали Ст. 3 кипящая — по ГОСТ 380—60. По соглашению сторон листы могут быть изготовлены из других марок стали.

5. Серповидность просечно-вытяжных листов любой длины не должна превышать 3 *мм* на 1 *пог. м*.

6. Косина реза не должна превышать 5 *мм*.

7. Просечно-вытяжные листы не должны иметь трещин, разрывов и заусенцев.

Примечания:

1. С согласия заказчика участки с трещинами и разрывами вырезаются, а годные участки листов поставляются как неполномерные листы.

2. Допускаются небольшие заусенцы и следы выщербленного инструмента (размерами не более 2 *мм*).

8. Просечно-вытяжные листы должны быть приняты отделом технического контроля завода-поставщика. Завод-поставщик обязан гарантировать соответствие качества и размеров листов требованиям настоящего стандарта.

III. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ

9. Упаковка, маркировка и документация должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566—55.

10. Партия должна состоять из просечно-вытяжных листов одной марки. Размер партии указывается в заказе.

11. Наружному осмотру подвергаются все виды предъявляемой партии.

Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.
ГОСТ 500—58 введен взамен ГОСТ 500—52.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

gost.e-ecolog.ru

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891