ГОСТ 8568-77

Взамен

ГОСТ 8568-57

УДК 669.14-413:006.354:006.354 Группа В23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА СССР

**ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ С РОМБИЧЕСКИМ**

**И ЧЕЧЕВИЧНЫМ РИФЛЕНИЕМ**

**Технические ус****ловия**

Corrugated steet rnombic and lentilform steel.

Technical requirements

ОКП 09 7000

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.89 № 2260

Дата введения 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Форма, размеры, предельные отклонения и масса 1 м2 листа с ромбическим и чечевичным рифлением должны соответст­вовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

1.1а. Листовой прокат по толщине изготовляют:

высокой точности ⎯ А,

нормальной точности ⎯ В.

Черт. 1

Черт. 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Предельные отклонения по толщине листа при ширине, мм | Ширина  | Угол при | Длина |  | Располо- | Масса | Предель- |
| Толщина | от 600 до 1000 | св. 1000 до 1500 | св. 1500 до 2000 | св. 2000 до 2200 | основания рифлей | вершине рифлей | рифлей | Радиус | жение | 1 м2 | ные |
| основа­ния листа | нормаль­ная | высокая  | нормаль­ная | высокая  | нормаль­ная | высокая  | нормаль­ная | высокая  | *b*, мм | *ϕ*, град | *l*, мм | закруг­ления | рифлей на плос- | листа, кг | отклоне­ния по |
| *s*, мм | точность | точность | точность | точность | точность | точность | точность | точность | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |  | рифлей *R*, мм | кости листа *ϕ*1, град |  | массе, % |
| Ромбическое рифление |
| 2,5 | ±0,25 | ±0,18 | ±0,25 | ±0,18 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 21,0 | ±10 |
| 3,0 | ±0,25 | ±0,23 | ±0,25 | ±0,23 | — | — | — | — | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | — | — | — | 25,1 | ±10 |
|  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4,0 | -0,7 | ±0,30 | -0,7 | ±0,3 | -0,7 | ±0,3 | -0,7 | ±0,3 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 33,5 | ±8 |
|  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5,0 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | *⎯* | *⎯* | *⎯* | 41,8 | ±6 |
|  | +0,4 | +0,4 | +0,4 | +0,4 | +0,4 | +0 4 | +0,4 | +0,4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6,0 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 0 | ±9 |
|  | +0,4 | +0,3 | +0,4 | +0,3 | +0,4 | +0,3 | +0,4 | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8,0 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,9 | -0,8 | -0,9 | -0,8 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 66 | ±5 |
|  | +0,5 | +0,4 | +0,6 | +0,4 | +0,6 | +0,5 | +0,6 | +0,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10,0 | -1,0 | -0,7 | -1,0 | -0,7 | -1,0 | -0,9 | -1,0 | -0,9 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 83,0 | ±3 |
|  | +0,6 | +0,5 | +0,7 | +0,6 | +0,7 | +0,6 | +0,7 | +0,6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12,0 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,0 | -1,1 | -1,0 | -1,1 | -1,0 | 5,0 | ±0,15 | 28 | ±2 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 99,3 | ±3 |
| Чечевичное рифление |
| 2,5 | ±0,25 | ±0,18 | ±0,25 | ±0,18 | ⎯ | ⎯ | ⎯ | ⎯ | 3,6 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 20,1 | ±10 |
| 3,0 | ±0,25 | ±0,23 | ±0,25 | ±0,23 | — | — | — | — | 4,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 24,2 | ±10 |
|  | +0 3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4,0 | -0,7 | ±0,3 | -0,7 | ±0,3 | -0,7 | ±0,3 | -0,7 | ±0,3 | 4,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 32,2 | ±8 |
|  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5,0 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | -0,7 | ±0,35 | 5,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 40,5 | ±6 |
|  | +0 4 | +0,4 | +0,4 | +0,4 | +0,4 | +0 4 | +0,4 | +0,4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 6,0 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | -0,8 | -0,6 | 5,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 48,5 | ±5 |
|  | +0,4 | +0,3 | +0,4 | +0,3 | +0,4 | +0 3 | +0,4 | +0,3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8,0 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,9 | -0,8 | -0,9 | -0,8 | 6,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 64,9 | ±5 |
|  | +0,5 | +0,4 | +0,6 | +0,4 | +0,6 | +0,5 | +0,6 | +0,5 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10,0 | -1,0 | -0,7 | -1,0 | -0,7 | -1,0 | -0,9 | -1,0 | -0,9 | 6,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 80,9 | ±3 |
|  | +0,6 | +0,5 | +0,7 | +0,6 | +0,7 | +0,6 | +0,7 | +0,6 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 12,0 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,0 | -1,1 | -1,0 | -1,1 | -1,0 | 6,0 | ±0,15 | 45 | ±1 | 24 | 30 | 45 | 96,8 | ±3 |

Примечания:

1. Толщина листов с односторонним ромбическим и чечевичным рифлением определяется по толщине основания листа s 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 контролируются и 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 ромаба, равной 27,5 мм, большей диагонали ромба, равной 65 мм. Плотность ста­ли 7,85 г/см3.

1.2. Рифленый прокат изготовляют 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 рифлей не менее 1,0 мм.

1.4. Листы с ромбическим рифлением изготовляют с диаго­налями ромба (25—30) Χ (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.

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

1.6. Листы изготовляют 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.

1.8. Листы по размерам изготовляются:

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 мерных размеров в пределах, указанных в п. 1.6 ⎯ форма IV.

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

По требованию потребителя листы и рулоны изготовляют 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.

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

1.11. (Исключен)

1.12. Требования к стали, изготовляемой в рулонах, а также размеры рулонов по ширине — по ГОСТ 19903—74.

Примеры условных обозначений

Лист горячекатаный из стали марки Ст3сп по ГОСТ 380—88 с односторонним ромбическим рифлением размером 3,0Χ1000Χ2000 мм, нормальной точности по толщине, улучшенной плоскостности с катаной кромкой:

*Лист ромб В—К⎯ПУ—3,0Χ1000Χ2000* *Ст3сп ГОСТ 8568—77*

То же, с чечевичным односторонним рифлением:

*Лист чечевица В⎯К—ПУ—3,0Χ1000Χ2000 Ст3сп ГОСТ 8568—77*

Рулонный горячекатаный прокат марки Ст3сп по ГОСТ 380—88 с односторонним ромбическим рифлением размером 3,0Χ1000 мм, высокой точности, с катаной кромкой:

*Рулон ромб А⎯К—3,0**Χ1000* *Ст3сп ГОСТ 8568—77*

То же, с чечевичным односторонним рифлением:

*Рулон чечевица А⎯К—3,0**Χ1000 Ст3сп ГОСТ 8568—77*

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Листы и рулоны изготовляют из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст0, Ст1, Ст2 и Ст3 (кипящей, спокойной и полуспокойной) с химическим составом по ГОСТ 380—88.

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

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

2.4. Листы, прокатаные 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.

2.6. 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—89.

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—81.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль поверхности производят без применения увеличительных приборов.

4.2. Толщину основания листов и высоту рифлей 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. Высота рифлей *h* определяется как разность размеров общей толщины листа *s* + *h* и толщины основания листа *s*.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 7566—81.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И. С. Тришевский, Ю. С. Кострица, А. М. Мелешко, И. М. Козлова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13.04.77 № 926

3. ВЗАМЕН ГОСТ 8568—57

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

|  |  |
| --- | --- |
| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
| ГОСТ 380-88ГОСТ 7566—81 ГОСТ 14637—89 ГОСТ 19903—74 | 1.12, 2.23.3, 5.1 3.1 1.9, 1.10, 1.12 |

5. Срок действия продлен до 01.01.98 Постановлением Госстандарта СССР от 30.06.87 № 2899

*6.* ПЕРЕИЗДАНИЕ (июнь 1990 г.) с Изменениями № 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)