

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ  
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

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

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-  
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-  
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-  
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-  
менение, стоит знак\*.*

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

СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 8568—57*
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ РИФЛЕННАЯ (РОМБИЧЕСКАЯ И ЧЕЧЕВИЧНАЯ)	Взамен ОСТ 10026—39 Группа В23

Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную листовую рифленую сталь ромбическую и чечевичную.

### I. СОРТАМЕНТ

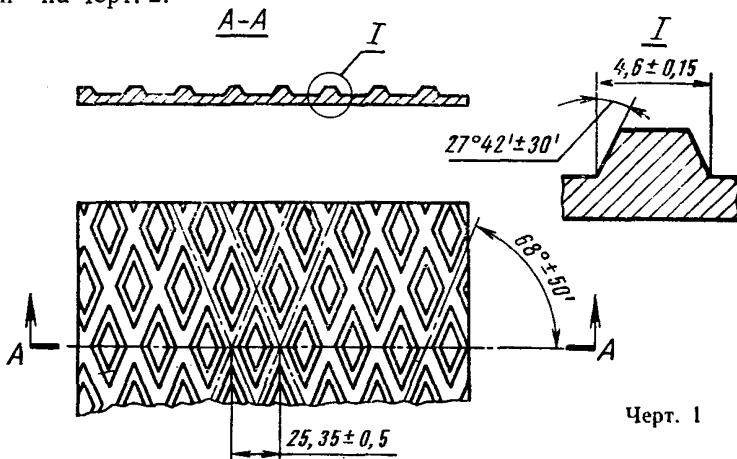
1. Листы стальные рифленые поставляются:

- a) с толщиной основания 2,5; 3; 4; 5; 6 и 8 мм;
- б) шириной 600, 710, 800, 900, 1000, 1100, 1250 и 1400 мм;
- в) длиной 2000, 2500, 3200, 4000, 5000 и 6300 мм.

Приложение. По соглашению сторон допускается поставка листов по ширине и длине:

- 1) больших размеров, чем указанные в подпунктах б и в;
- 2) кратных размерам заготовок, указываемых в заказе.

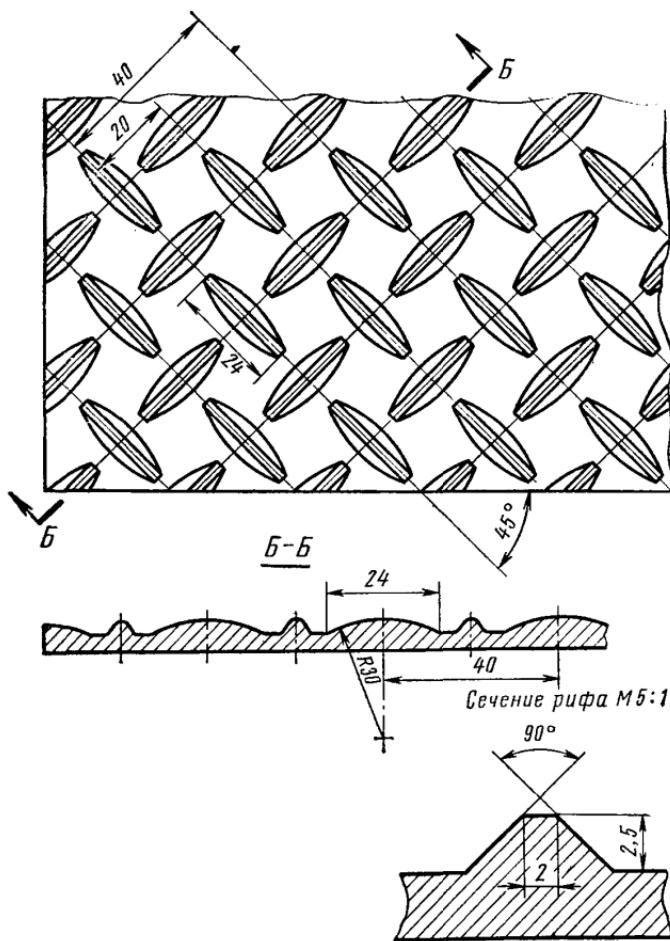
2. Размеры, конфигурация и расположение рифов приведены для рифленой ромбической стали на черт. 1, а для чечевичной стали — на черт. 2.



Внесен Министерством  
черной  
металлургии СССР

Утвержден Комитетом стандартов,  
мер и измерительных приборов  
16/IX 1957 г.

Срок введения  
1/IV 1958 г.



Черт. 2

(Измененная редакция—«Информ. указатель стандартов» № 10  
1961 г.).

3. Размеры листов рифленой стали и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать для ромбической стали табл. 1, а для чечевичной стали — табл. 2.

Таблица 1  
Размеры, мм

Толщина основания листа	Высота рифа	Ширина листа		Допускаемые отклонения		Теоретический вес 1 м <sup>2</sup> листа, кг
		минимальная	максимальная	по толщине основания	по высоте рифа	
2,5	1,0	600	1250	±0,3	+0,5	21,6
3	1,0	600	1250	±0,3	+0,5	25,6
4	1,0	710	1400	+0,3 -0,5	+0,5	33,4
5	1,5	1000	1400	+0,3 -0,5	+0,5 -0,2	42,3
6	1,5	1000	1400	+0,4 -0,6	+0,5 -0,2	50,1
8	2,0	1000	1400	+0,4 -0,6	+0,5 -0,3	66,8

Таблица 2  
Размеры, мм

Толщина основания листа	Высота рифа	Ширина листа		Допускаемые отклонения		Теоретический вес 1 м <sup>2</sup> листа, кг
		минимальная	максимальная	по толщине основания	по высоте рифа	
2,5	2,5	600	1250	±0,3	+0,5 -0,3	22,6
3	2,5	600	1250	±0,3	+0,5 -0,3	26,6
4	2,5	710	1400	+0,3 -0,5	+0,5 -0,3	34,4
5	2,5	1000	1400	+0,3 -0,5	+0,5 -0,3	42,3
6	2,5	1000	1400	+0,4 -0,6	+0,5 -0,3	50,1
8	2,5	1000	1400	+0,4 -0,6	+0,5 -0,3	65,8

Примечание. Теоретический вес определен по нормальным размерам листов при относительном весе стали равном 7,85.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. Рифленые листы должны поставляться из стали в соответствии с требованиями ГОСТ 380—60 следующих марок: Ст. 0, Ст. 1, Ст. 2 и Ст. 3.

**П р и м е ч а н и е.** По технически обоснованному требованию потребителей допускается изготовление рифленых листов из других марок стали как по ГОСТ 380—60, так и по другим стандартам.

5. Листы должны быть обрезаны и выправлены. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за пределы допускаемых отклонений по их длине и ширине.

6. Допускаемые отклонения по ширине листов не должны превышать  $+10\text{ мм}$ , а по длине  $+15\text{ мм}$ .

7. На поверхности листов не должно быть пузырей, плен, раковин, трещин и шлаковых включений. На кромках листов не должно быть расслоений.

**П р и м е ч а н и е.** На поверхности листов допускается тонкий слой окалины и ржавчины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, а также незначительная шероховатость поверхности от олавшей окалины и рябизна от выработки валков. Отдельные местные дефекты, глубина залегания которых не превышает допускаемых отклонений по толщине и которые не влияют на эксплуатационные свойства листов, не являются браковочным признаком.

8. Допускается равномерная волнистость и коробоватость не более  $10\text{ мм}$  на  $1\text{ пог. м}$ .

9. По требованию потребителей рифленые чечевичные листы должны поставляться по теоретическому весу, приведенному в табл. 2. Отклонения фактического веса партии от теоретического не должны превышать:  $\pm 5\%$  — для листов с толщиной основания до  $4\text{ мм}$  и  $-7\%$  — для листов с толщиной основания до  $4\text{ мм}$  и более.

10. Каждый лист рифленой стали должен подвергаться наружному осмотру и обмеру.

11. Измерение толщины листов должно производиться на расстоянии не менее  $100\text{ мм}$  от углов и не менее  $40\text{ мм}$  от кромок листа. Толщина листа в любой измеряемой точке не должна выходить за пределы допускаемых отклонений.

## III. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

12. Маркировка, упаковка и документация при поставке листов рифленой стали должны соответствовать ГОСТ 7566—55.

**П р и м е ч а н и е.** Рифленые листы должны комплектоваться в партии одной толщины и из одной марки стали.

### Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.

## **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 60×90<sup>1/16</sup>  
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.

---

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