

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

Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при  
Совете Министров  
Союза ССР

8706-58

СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ  
ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ

Группа В23

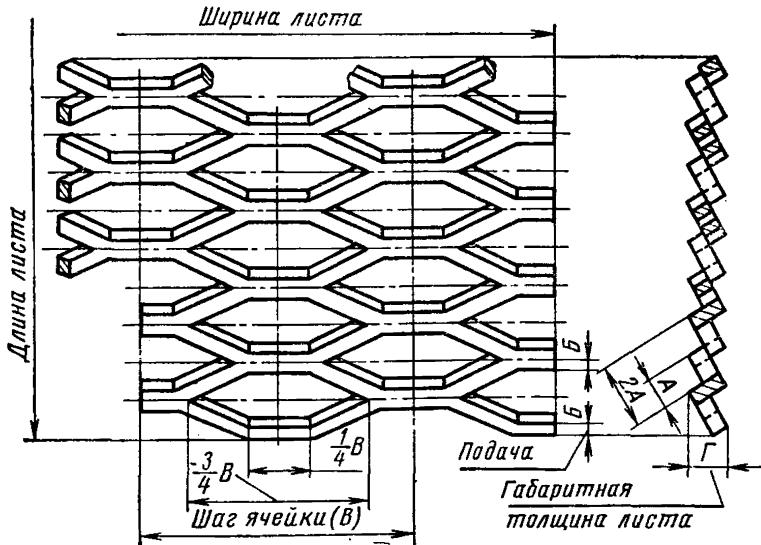
Настоящий стандарт распространяется на листы стальные про-  
сечно-вытяжные для устройства настилов и других аналогичных  
целей.

### I. 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 больших размеров, чем указанные в подпунктах б и в, причем листы шириной более 1000 мм поставляются после пуска нового оборудования.



Внесен Министерством  
строительства пред-  
приятий 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 <i>B</i> , мм	Шаг ячеек <i>B</i> , мм	Габаритная толщина <i>I</i> , мм	Размер вытяжек за каждый ход штамповки <i>A</i> , мм	Вес 1 м <sup>2</sup> , кг	Жесткость <i>E</i> , 10 <sup>4</sup> кг/см <sup>2</sup>	Пределная 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

П р и м е ч а н и я:

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 $B$ . . . . .	+0,4	"
в) по величине вытяжки $A$ . . . . .	±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 изготавливаются 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.

При мечания:

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 партий.

### Замена

ГОСТ 380—60 введен взамен ГОСТ 380—50.

ГОСТ 500—58 введен взамен ГОСТ 500—52.

## **СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ**

Редактор *M. Федоткина*  
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*  
Корректоры *A. П. Якуничкина, E. 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