

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
М о с к в а 1969

#### 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».*

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

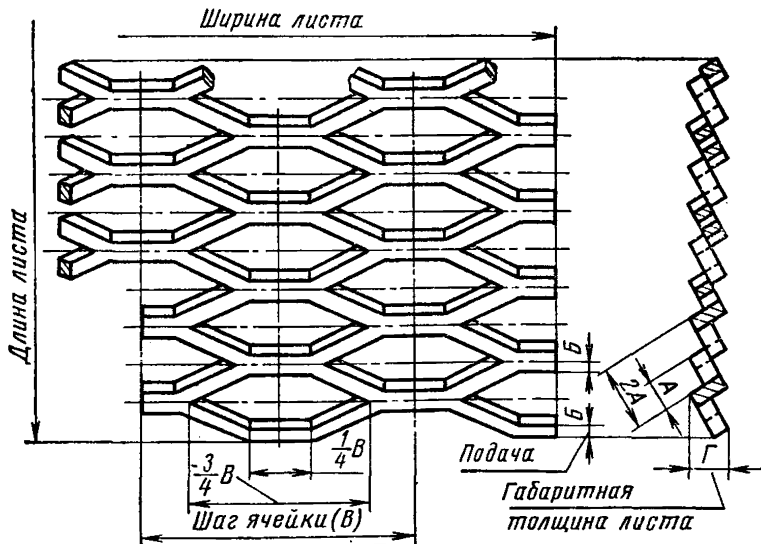
Настоящий стандарт распространяется на листы стальные просечно-вытяжные для устройства настилов и других аналогичных целей.

### 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 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 В, мм	Шаг ячеек В, мм	Габаритная толщина Г, мм	Размер вытяжки за каждый ход штамповки А, мм	Вес 1 м <sup>2</sup> , кг	Жесткость $E \cdot I \cdot 10^{-6}$ кг·см <sup>3</sup>	Предельная нагрузка, кгс на 1 пог. м. при пролете <sup>2</sup> (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	153	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 <i>Б</i> . . . . .	$\pm 0,4$ "
в) по величине вытяжки <i>А</i> . . . . .	$\pm 1,0$ "
г) по величине смещения оси ячейки (вдоль длины листов) . . . . .	$\pm 2,0$ "

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.

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

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/8</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