

# ГОСТ 8568-77: Листы стальные с ромбическим и чечевичным рифлением

Технические условия  
Corrugated steel rhombic and lentilform steel.  
Technical requirements

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

## Сортамент

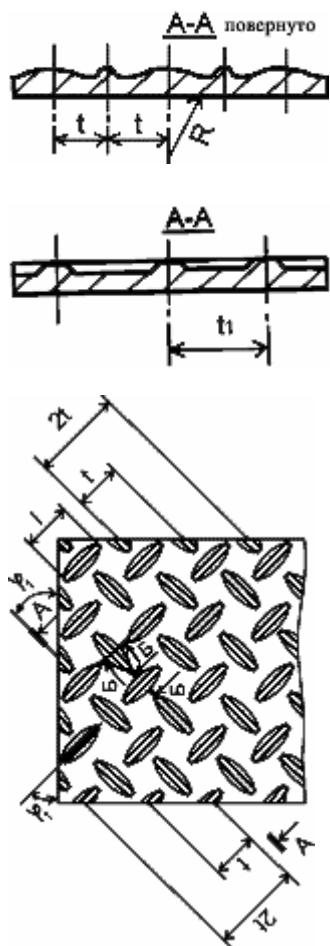
1.1. Форма, размеры, предельные отклонения и масса 1 м<sup>2</sup> листа с ромбическим и чечевичным рифлением должны соответствовать указанным на чертеже 1, 2 и в таблице.

1.2. Рифленую сталь изготавливают в листах и рулонах с односторонним ромбическим или чечевичным рифлением.

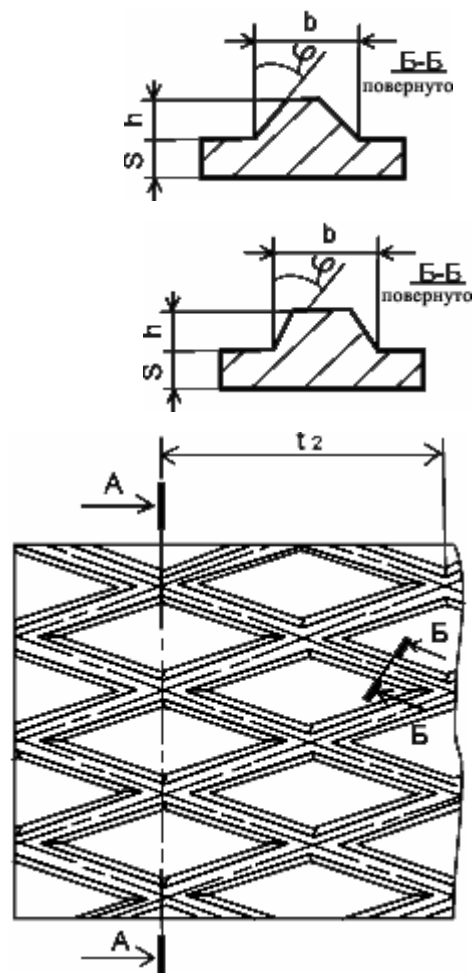
1.3. Высота рифлей на листах должна быть 0,1 - 0,3 толщины основания листа, но не менее 0,5 мм. По требованию потребителя листы с толщиной основания менее 5 мм и более должны иметь высоту рифлей не менее 1,0 мм.

1.4. Листы с ромбическим рифлением изготавливают с диагоналями ромба (25-30)х(60-70) мм. Конфигурация рифлений и положение больших диагоналей ромба вдоль или поперек листа устанавливаются изготовителем.

1.5. По согласованию потребителя с изготовителем разрешается изготовлением листа с другим соотношением диагоналей ромба. Листы с чечевичным рифлением изготавливают с расстоянием между рифлями 20, 25 и 30 мм.



Чертеж 1



Чертеж 2

Таблица 1

Толщина основания листа s, мм	Предельное отклонение по толщине листа при ширине, мм				Ширина основания рифлен b мм		Угол при вершине рифлей, град		Длина рифлей, l, мм	Радиус закругления рифлей, R, мм	Расположение рифлей плоскости листа, град	Масса 1 м <sup>2</sup> листа, кг	Предельные отклонения по массе, %
	от 600 до 1000	св. 1000 до 1500	св. 1500 до 2000	св. 2000 до 2200	Номин .	Пред. откл.	Номин .	Пред. откл.					
<b>Ромбическое рифление</b>													
2,5	±0,25	±0,25	—	—	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	21,0	±10
3,0	±0,25	±0,25	—	—	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	25,1	±10
4,0	+0,3 - 0,7	+0,3 - 0,7	+0,3 - -0,7	+0,3 - 0,7	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	33,5	±8
5,0	+0,3 - 0,7	+0,3 - 0,7	+0,3 - -0,7	+0,3 - 0,7	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	41,8	±6
6,0	+0,4 - 0,3	+0,4 - 0,3	+0,4 - -0,3	+0,4 - 0,3	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	50,0	±9
8,0	+0,4 - 0,8	+0,4 - 0,8	+0,4 - -0,9	+0,4 - 0,9	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	66,6	±5
10,0	+0,5 - 1,0	+0,6 - 1,0	+0,6 - -1,0	+0,6 - 1,0	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	83,0	±3
12,0	+0,6 - 1,1	+0,7 - 1,1	+0,7 - -1,1	+0,7 - 1,1	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	99,3	±3
<b>Чечевичное рифление</b>													
2,5	±0,25	±0,25	—	—	3,6	±0,15	45	±1	24	30	45	20,1	±10
3,0	±0,25	±0,25	—	—	4,0	±0,15	45	±1	24	30	45	24,2	±10
4,0	+0,3 - 0,7	+0,3 - 0,7	+0,3 - -0,7	+0,3 - 0,7	4,0	±0,15	45	±1	24	30	45	32,2	±8
5,0	+0,3 - 0,7	+0,3 - 0,7	+0,3 - -0,7	+0,3 - 0,7	5,0	±0,15	45	±1	24	30	45	40,5	±6
6,0	+0,4 - 0,3	+0,4 - 0,3	+0,4 - -0,3	+0,4 - 0,3	5,0	±0,15	45	±1	24	30	45	48,5	±5
8,0	+0,4 - 0,8	+0,4 - 0,8	+0,4 - -0,9	+0,4 - 0,9	6,0	±0,15	45	±1	24	30	45	64,9	±5
10,0	+0,5 - 1,0	+0,5 - 1,0	+0,6 - -1,0	+0,6 - 1,0	6,0	±0,15	45	±1	24	30	45	80,9	±3
12,0	+0,6 - 1,1	+0,6 - -1,1	+0,7 - -1,1	+0,7 - 1,1	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, диагонали ромба t1+ t2,

угол расположения рифлей на плоскости листа, 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  $1 \text{ м}^2$  листа определена по номинальным размерам листов, высоте рифлей, равной 0,2 толщины листа, малой диагонали ромба, равной 27,5 мм, большей диагонали ромба, равной 65 мм. Плотность стали  $7,85 \text{ г/см}^3$ .

1.6. Листы изготавливают шириной от 600 до 2200 мм и длиной от 1400 до 8000 мм с градацией 50 мм.

1.7. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление листов других размеров.

1.8. Листы по размерам изготавливаются: 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1)

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

1.10. Отклонения от плоскостности — по ГОСТ 19903—74 улучшенной плоскостности.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.11. (Исключен, Изм. № 1).

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

### Примеры условных обозначений

Лист горячекатаный из стали марки ВСтЗсп по ГОСТ 380—71 с односторонним ромбическим рифлением размером  $3,0 \times 1000 \times X2000$  мм, улучшенной плоскостности с катаной кромкой:

*Лист ромб К-ПУ-3,0x1000x2000 БСтЗсп ГОСТ 8508—77* То же, с чечевичным односторонним рифлением:

*Лист чечевица К-ПУ-3,0x1000x2000 БСтЗсп ГОСТ 8568—77*

Рулонная горячекатаная сталь марки БСтЗсп по ГОСТ 380—71 с односторонним ромбическим рифлением размером  $3,0 \times 1000$  мм, с катаной кромкой:

*Рулон ромб К—3,0X1000 БСтЗсп ГОСТ 8568—77*

То же, с чечевичным односторонним рифлением:

*Рулон чечевица К—3,0x1000 БСтЗсп ГОСТ 8568—77.*

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Листы и рулон изготавливают: из углеродистой стали обыкновенного качества марок БСтО, БСт1, БСт2 и БСтЗ (кипящей, спокойной и полуспокойной) по ГОСТ 380—71.

2.2. Химический состав стали должен соответствовать нормам, указанным в ГОСТ 380—71 для группы Б категории I. По требованию потребителей допускается изготавливать листы по II категории группы Б ГОСТ 380—71.

2.3. По соглашению изготовителя с потребителем допускается изготовление листов из стали других марок.

2.4. Листы, прокатанные 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.

2.1—2.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. На поверхности листов не должно быть прокатных и сли точных 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 ко- торых 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—79.

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—69.

#### **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 И УПАКОВКА**

5.1. Маркировка, упаковка и оформление документации по ГОСТ 7566-69.