

Министерство монтажных и специальных
строительных работ СССР

ОКП : 09 7100 1800

УДК 669.14-413

Группа В 23

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

Генеральный директор

"Спецспецотдел
монтаж"

"Спецспецотдел
монтаж и специальная
строительная конструкция"



К.И. Гонитель



В.А. Барсков

191089

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНЫЕ

Технические условия

ТУ 36.26.11-5-89

(впервые)

Срок введения с 01.01.1990 г.

Ограничение срока действия снято _____ ИУ ТНПА № _____ Подпись _____



Главный инженер

"Спецспецотдел
монтаж и специальная
строительная конструкция"

А.И. Шпилов

2968182

12.10.89

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

1989

ИЦСМ Госстандарта

0057019926

26.09 1989 г.

Настоящие технические условия распространяются на просечно-вытяжные листы, предназначенные для устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях, эксплуатируемых в районах с расчетной температурой: минус 65°С и выше.

Пример условного обозначения при заказе просечно-вытяжного листа с формой просечки типа I, номера 508, шириной 900 мм и длиной 2500 мм из стали СтЗсп;

Лист ПВI 508x900x2500 ТУ 36.26.ИІ-5-89
СтЗсп ГОСТ 380-88

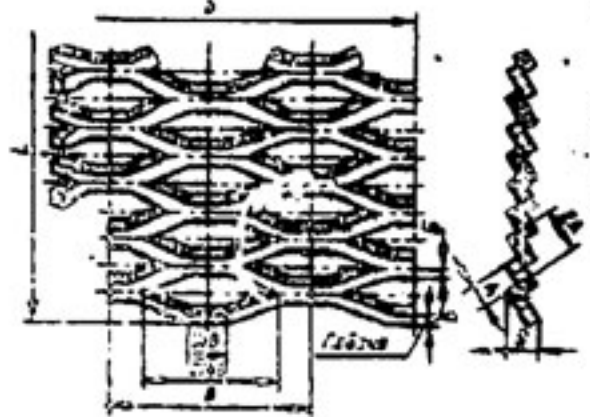
Если в заказе тип просечки не указан, завод может поставить листы любой формы.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Просечно-вытяжные листы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

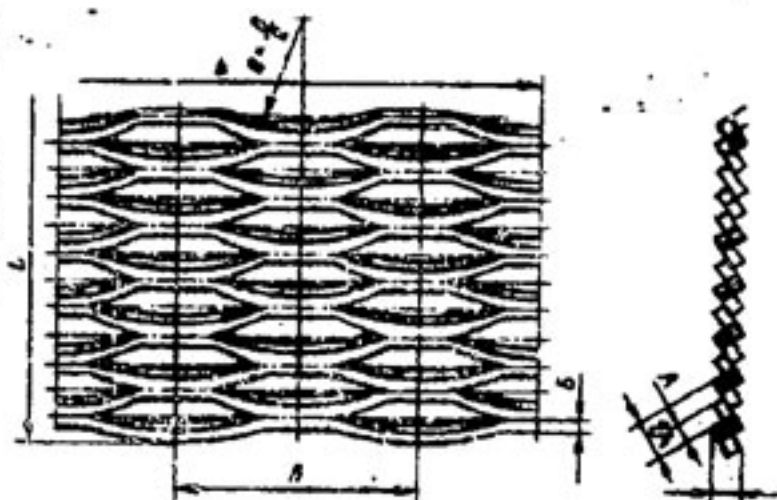
I.2. Основные параметры и размеры просечно-вытяжных листов должны соответствовать указанным в таблице и на черт. I и 2.

Просечно-вытяжные листы с просечкой типа I



Черт. I

Просечно-вытяжные листы с просечкой типа 2



Черт. 2

ТУ 36.26.ИІ-5-89

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Козлов	Павлова	Павлов	1.01.85
И.И.И.	Козлов	Черт	4.08.85
И.И.И.	Матронева	И.И.И.	7.08.85

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОСЕЧЕНО-ВЫТЯЖНЫЕ

Лист	Лист	Лист
A	2	II

Номер листа	Толщина на заготовке δ	Подача B	Шаг ячейки β	Толщина листа S ж	Размер вытяжки за кал для ход штампоек A	Предельная нагрузка на I м длины, кг, при ширине листа					Масса I кв.м., кг			
						500	600	700	800	900		1000	1100	1250
406	4	6	90	12,7	10	470	390	320	290	260	-	-	15,7	
506	5	6	110	13,0	12,5	790	660	560	500	440	400	360	320	16,4
508	5	8	110	16,8	12,5	1370	1140	970	860	760	680	620	550	20,9
510	5	10	110	20,5	12,5	2160	1800	1520	1350	1200	1080	980	870	24,7
606	6	6	125	13,4	15	970	810	680	610	540	490	440	390	17,3
608	6	8	125	17,1	15	1910	1590	1340	1190	1060	950	870	750	21,9
610	6	10	125	20,8	15	2880	2400	2030	1800	1600	1440	1310	1150	26,0

* - размер для справок.

Примечания: 1. Номер листа составлен из размера толщины заготовки (δ) и величины подачи (B).

2. Значения предельных нагрузок указаны для нагрузки, сосредоточенной по центральной линии, при заземленных концах.

3. Для равномерно распределенной нагрузки указанные в таблице значения предельных нагрузок умножаются на 2,2.

4. При свободном опирании концов предельные нагрузки уменьшаются вдвое.

1.3. Просечно-вытяжные листы должны изготавливаться из листовой углеродистой стали по ГОСТ 14637-79 марок СтЗкп, СтЗсп и СтЗпс по ГОСТ 380-88 толщиной (δ) 4 мм, 5 мм и 6 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление просечно-вытяжных листов из других марок сталей по ГОСТ 380-88.

1.4. По ширине просечно-вытяжные листы должны изготавливаться размерами 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1250 и 1400 мм.

1.5. По длине просечно-вытяжные листы должны изготавливаться:
немерной длины - в пределах от 2 до 3,5 м;
мерной длины - в пределах немерной.

Примечание: В комплекте поставки допускается наличие немерных отрезков листов длиной менее 2 м в количестве не более 10 % от массы партии.

1.6. Просечно-вытяжные листы должны изготавливаться посредством резки проката на отдельные заготовки шириной, равной ширине необходимого просечно-вытяжного листа (δ). Ячейки должны быть расположены вдоль направления волокон прокатки (Черт.3).



Черт.3

$B_{л}$ - ширина проката в состоянии поставки, равная длине заготовки просечно-вытяжного листа;

$L_{л}$ - длина проката в состоянии поставки;

δ - ширина заготовки, равная ширине просечно-вытяжного листа;

L - длина просечно-вытяжного листа, равная длине заготовки ($B_{л}$), умноженной на коэффициент 1,7.

1.7. Требования к геометрической точности.

1.7.1. Предельные отклонения размеров просечно-вытяжных листов не должны превышать:

+ 10 мм — по ширине листа;

+ 25 мм — по длине листа мерной длины.

1.7.2. Предельные отклонения по величине вытяжки (А), подачи (Б), шага (В) и по длине ячейки ($3/4 В$) на готовой продукции не контролируются и должны обеспечиваться размерами режущего инструмента.

1.7.3. Срезанный угол не должен превышать $1,5^\circ$.

1.7.4. Просечно-вытяжные листы не должны иметь рванин, трещин напряжения длиной более 2 мм.

1.7.5. В листах допускаются небольшие заусенцы и зазубрины размером не более 2 мм.

1.7.6. На одном конце листа допускается по согласованию с потребителем непросекаемый участок шириной, оговариваемой в заказе.

1.7.7. Термины дефектов, примененные в настоящих технических условиях, приведены в приложении I.

1.8. Комплектность.

1.8.1. В комплект поставки входят:

партия просечно-вытяжных листов в размере, оговоренном в заказе;

документ (сертификат) на отгружаемую продукцию, который должен содержать:

товарный знак или краткое обозначение предприятия-изготовителя;

номер заказа;

условное обозначение листа;

дату выдачи сертификата;

подтверждение о соответствии продукции требованиям технических условий;

штамп отдела технического контроля.

I.9. Упаковка.

I.9.1. Просечно-вытяжные листы должны увязываться в пачки.

Масса пачки не должна быть более 5 т.

I.9.2. Каждая пачка должна быть прочно обвязана в поперечном направлении через 1,0-1,5 м длины не менее чем двумя обвязками.

Обвязки должны обеспечивать сохранность пачек при их погрузке, выгрузке и транспортировании.

Не допускается использовать обвязки для строповки пачек.

При отгрузке в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы пачка должна иметь на одну закрутку больше, чем при поставке в обычных условиях.

I.9.3. Для обвязки должна применяться проволока по ГОСТ 3282-74 или другой нормативно-технической документации.

I.10. Маркировка.

I.10.1. Каждая пачка должна иметь маркировку. Маркировка наносится на фанерные (металлические) ярлыки или непосредственно на непресекаемую часть верхнего листа в пачке и должна содержать:

товарный знак или краткое обозначение предприятия-изготовителя;

условное обозначение листа;

номер партии;

массу нетто.

I.10.2. Маркировка должна выполняться ударным способом или несмываемой краской. Цифры и буквы должны быть высотой 5-20 мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Просечно-вытяжные листы должны приниматься партиями.

Партия должна состоять из листов одной марки стали, одного номера, одного размера по ширине и длине.

2.2. Контролю качества поверхности и геометрических размеров подвергают 5 % листов партии, но не менее трех листов.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей должны проводиться повторные испытания на удвоенном количестве образцов.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Качество поверхности просечно-вытяжных листов должно проверяться внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

3.2. Геометрические размеры просечно-вытяжных листов должны проверяться универсальным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование просечно-вытяжных листов может осуществляться транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки, погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

4.2. При использовании железнодорожного транспорта просечно-вытяжные листы должны транспортироваться в открытом подвижном составе.

Допускается транспортирование в крытых вагонах, при этом масса пачки должна быть не более 1 т.

4.3. Просечно-вытяжные листы могут храниться в штабелях в горизонтальном положении.

4.4. При хранении просечно-вытяжных листов в штабелях должны соблюдаться следующие требования:

пачки должны быть уложены устойчиво на подкладки, исключающие образование остаточных деформаций. Подкладки должны быть толщиной не менее 50 мм и шириной не менее 100 мм;

прокладки между пачками должны быть толщиной не менее 20 мм и шириной не менее 100 мм;

высота штабеля должна определяться с учетом устойчивости штабелей, характеристик погрузочно-разгрузочных средств и норм техники безопасности;

штабель должен быть предохранен от атмосферных осадков.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие просечно-вытяжных листов требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

5.2. Срок гарантии устанавливается равным 12 месяцев со дня отгрузки листов потребителю. День отгрузки определяется по железнодорожной накладной или иному сопроводительному документу.

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Термины	Определения
Срезанный угол листа	ГОСТ 2 14-75
Рванины	ГОСТ 30847-75
Трещины напряжения	ГОСТ 21014-75
Зезубрины	ГОСТ 21014-75

СПИСОК

НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНА
ССЫЛКА В НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

Обозначение	Наименование
ГОСТ 380-88	Сталь углеродистая общего назначения. Марки и технические требования
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая об- щего назначения
ГОСТ 14637-79	Прокат толстолистовой и широкополосный универсальный из углеродистой стали об- щего назначения

Изд.	Акст.	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 36.26.11-5-89

Лист
10

Концерн "Стальконструкция"

ОКН С9 7100 1800

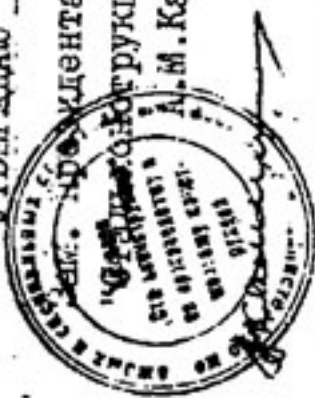
Удк

Группа В 23

СОГЛАСОВАНО

Генерального директора
Объединения "Нефтемонт"

О.И. Ветин



директора концерна
"Стальконструкция"
А.М. Каминский

12 3 017 921

ИЗВЕЩЕНИЕ № 36-18

об изменении ТУ 36.26.11-5-89

Изменение I

Срок введения изменения с 01.01.1992 г.

02.11.92 296818/01

ГОСДЕПАРТАМЕНТ КОМПТОСТАНАРТО
Совета Министров СССР

Удобр. Нутриционная

Внесена в реестр № 19-12-1991г.

за ГР № 3827/01

Главный инженер
ВНИИСтальконструкция

А.И. Липилов



1991 г.

Минкоминформ спецстроя СССР	Издание	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Всего листов
	№ 36-18	ТУ 36.26.11-5-89	Изменение стандартов	4	1	1
ВНИИТНгаз конструктор	Дата выпуска	Срок изм.	Срок дейст. для ПИ	Указание о внесении		
Указание о заделе						
На заделе не отражается						
Содержание изменения						
Изм.	Применяемость					
1	<p>Лист 4.</p> <p>Пункт 1.3. Заменить ГОСТ 14637-79 на ГОСТ 14637-89.</p> <p>Пункт 1.3. Второй абзац изложить в редакции: "По согласо- ванию с потребителем допускается изготовление просечно-вытяж- ных листов из других марок стали."</p> <p>Лист 5.</p> <p>Пункт 1.7.3 исключить.</p> <p>Лист 9.</p> <p>Приложение 1. Заменить ГОСТ 21014-75 на ГОСТ 21014-88.</p> <p>ГОСТ 20847-75 на ГОСТ 21014-88.</p> <p>Лист 10.</p> <p>Приложение 2. Заменить ГОСТ 14637-79 на ГОСТ 14637-89.</p>					
<i>Разослать</i>						
ВСЕМ УЧЕТНЫМ АБОНЕНТАМ						
Составил						
ЦЕВЛОВА	Проверил	Т. Контр.	Н. Контр.	Утвердил	Предст. завода	
25.11.89	СЕМЕНОВА		КОЗДУЛИН			
25.11.89	04.	750	04.			