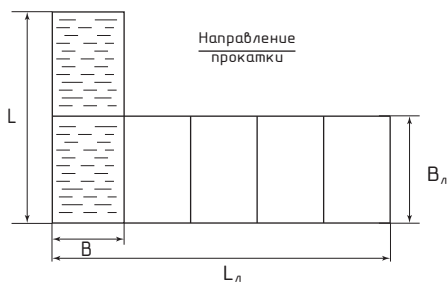


Листы стальные просечно-вытяжные ТУ 0971-001-44028369-2011 производства ОАО «ЕВРАЗ Металл Инпром». Технические условия

Область применения

Настоящие технические условия распространяются на листы просечно-вытяжные, предназначенные для различных целей в машиностроении, промышленном и гражданском строительстве (устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях), эксплуатируемых в районах с расчетной температурой минус 65 °С и выше.



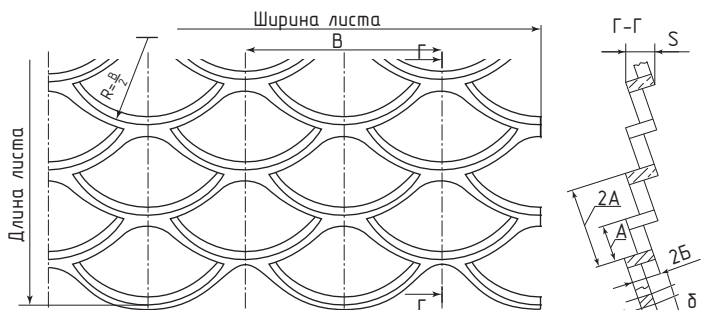
$B_{л}$ – ширина проката в состоянии поставки, равная длине заготовки просечно-вытяжного листа;

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

B – ширина заготовки, равная ширине листа;

L – длина листа, равная длине заготовки ($B_{л}$), умноженной на коэффициент удлинения K .

Геометрические параметры просечно-вытяжных листов



- δ – толщина заготовки
- B – шаг ячейки
- A – величина вытяжки
- $Б$ – подача
- S – габаритная толщина листа, зависит от δ и B

Листовой прокат

Среднее значение коэффициента удлинения заготовки для изготовления ступеней и настилов составляет – 1,7.

Предельные отклонения размеров просечно-вытяжных листов не должны превышать:

- 10 мм – по ширине листа;
- 25 мм – по длине листа мерной длины.

Просечно-вытяжные листы изготавливаются посредством резки проката на отдельные заготовки шириной, равной ширине необходимого просечно-вытяжного листа (В). Ячейки расположены вдоль направления волокон прокатки.

Классификация

Листы должны изготавливаться из листовой стали по ГОСТ 14637, ГОСТ 16523, марок Ст0, СтЗкп, СтЗпс, СтЗсп по ГОСТ 380 толщиной (δ) от 1 до 6 мм.

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

Просечно-вытяжные листы соответствуют утвержденным образцам-эталонам.

Технические требования настоящих технических условий соответствуют ранее действовавшим ГОСТ 8706-78, ТУ 36.26.11-5-89 на листы просечно-вытяжные.

Характеристики листов, предназначенных для изготовления ступеней и настилов маршевых лестниц

Номер листа	Толщина заготовки, мм	Подача, Б, мм	Шаг ячейки В, мм	Толщина листа S, мм	Размер вытяжки за каждый ход штамповки А, мм	Масса 1 м ² , кг
406	4	6	90	12,7	10	15,7
408	4	8	90	16,1	16,5	19,24
410	4	10	90	19,2	16,5	26,52
506	5	6	110	12,9	19	17,23
508	5	8	110	16,7	19	19,30
510	5	10	110	20	19	24,41
606	6	6	125	13,2	22	20,66
608	6	8	125	17,1	22	25,41
610	6	10	125	20,7	22	30,20

Характеристики листов, предназначенных для изготовления ограждений лестничных маршей, сеток, решеток и прочего

Номер листа	Размеры, мм					Масса 1 м ² , кг
	Толщина заготовки δ, мм	Подача Б, мм	Шаг ячейки В, мм	Толщина листа S, мм	Размер вытяжки А, мм	
102	1	2	90	5	4,5	3,14
104	1	4	90	7	4,5	4,86
104	1	4	90	8	10	2,73
104	1	4	90	9	17	1,86
202	2	2	90	5	10	3,09
202	2	2	90	5	15	2,07
204	2	4	90	8,5	6	9,06
204	2	4	90	9	10	5,63
204	2	4	90	8,5	15	3,98
206	2	6	90	13	10	7,52
206	2	6	90	13	15	5,72
208	2	8	90	13	10	9,35
304	3	4	90	10	10	9,02
306	3	6	90	12	16	8,34
308	3	8	90	15	16	10,46
404	4	4	90	8,5	17,5	7,96
408	4	8	90	15	17,5	13,96
102	1	2	110	47	12,5	1,31
102	1	2	110	4	20	0,78
104	1	4	110	8	12,5	2,44
106	1	6	110	11	12,5	3,36
106	1	6	110	11	20	2,19
202	2	2	110	4,5	12,5	2,40
202	2	2	110	4,5	19	1,48
204	2	4	110	8,5	12,5	4,52
204	2	4	110	8,5	19	2,94
206	2	6	110	13	12,5	6,29
206	2	6	110	13	19	4,27

Листовой прокат

208	2	8	110	15	12,5	7,89
304	3	4	110	9	12,5	7,37
304	3	4	110	9	19	4,89
306	3	6	110	12	12,5	10,24
306	3	6	110	12	19	6,95

По ширине просечно-вытяжные листы должны изготавливаться размерами 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1250 мм. По согласованию с заказчиком допускается изготавливать листы других размеров.

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

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи листов потребителю.

Пример условного обозначения

При заказе просечно-вытяжного листа номера 508, шириной 900 мм и длиной 2500 мм из стали СтЗсп:

Лист ПВЛ 508x900x2500 ТУ 0971-001-44028369-2011
СтЗсп ГОСТ 380