

ГОСТ 8568—77

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ С РОМБИЧЕСКИМ И ЧЕЧЕВИЧНЫМ РИФЛЕНИЕМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

к ГОСТ 8568—77 Листы стальные с ромбическим и чечевичным рифлением. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
<i>См. Изменение № 3 (ИУС № 11—87) и Переиздание (сентябрь 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4</i>		
Пункт 1.1. Таблица. Ромбическое рифление. Графа «Масса 1 м ² листа, кг». Для толщины основания листа: $s = 6,0$ мм $s = 8,0$ мм	 0 66	 50,1 66,6
<i>См. Переиздание (декабрь 1995 г.) и Издание (сентябрь 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4</i>		
Пункт 1.1. Таблица. Ромбическое рифление. Графа «Масса 1 м ² листа, кг». Для толщины основания листа $s = 6,0$ мм	 50,0	 50,1

(ИУС № 12 2005 г.)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ С РОМБИЧЕСКИМ
И ЧЕЧЕВИЧНЫМ РИФЛЕНИЕМ**

Технические условия

**ГОСТ
8568—77**

Corrugated steel rhombic and lentil form sheets.
Specifications

МКС 77.140.50
ОКП 09 7000

Дата введения 01.01.78

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

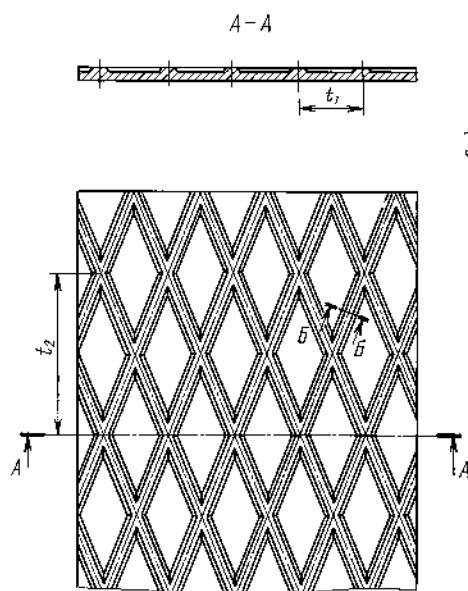
(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. СОРТАМЕНТ

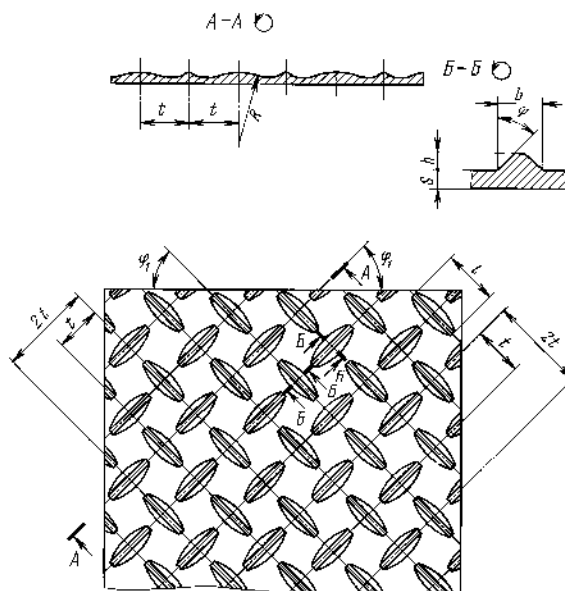
1.1а. Листовой прокат по толщине изготовляют:
высокой точности — А,
нормальной точности — В.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

1.1. Форма, размеры, предельные отклонения и масса 1 м² листа с ромбическим и чечевичным рифлением должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.



Черт. 1



Черт. 2



С. 2 ГОСТ 8568—77

Толщина основания листа s , мм	Предельные отклонения по толщине листа при ширине, мм								Ширина основания рифлей b , мм		Угол при вершине рифлей φ , град		Длина рифлей l , мм	Радиус закругления рифлей R , мм	Расположение рифлей на плоскости листа φ_1 , град	Масса 1 м ² листа, кг	Предельные отклонения по массе, %
	от 600 до 1000		св. 1000 до 1500		св. 1500 до 2000		св. 2000 до 2200										
	Нормальная точность	Высокая точность	Нормальная точность	Высокая точность	Нормальная точность	Высокая точность	Нормальная точность	Высокая точность	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.					
Ромбическое рифление																	
2,5	±0,25	±0,18	±0,25	±0,18	—	—	—	—	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	21,0	±10
3,0	±0,25	±0,23	±0,25	±0,23	—	—	—	—	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	25,1	±10
4,0	+0,3 -0,7	±0,30	+0,3 -0,7	±0,3	+0,3 -0,7	±0,3	+0,3 -0,7	±0,3	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	33,5	±8
5,0	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	41,8	±6
6,0	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	50,0	±9
8,0	+0,4 -0,8	+0,3 -0,8	+0,4 -0,8	+0,3 -0,8	+0,4 -0,9	+0,3 -0,8	+0,4 -0,9	+0,3 -0,8	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	66,6	±5
10,0	+0,5 -1,0	+0,4 -0,7	+0,6 -1,0	+0,4 -0,7	+0,6 -1,0	+0,5 -0,9	+0,6 -1,0	+0,5 -0,9	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	83,0	±3
12,0	+0,6 -1,1	+0,5 -1,1	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	5,0	±0,15	28	±2	—	—	—	99,3	±3
Чечевичное рифление																	
2,5	±0,25	±0,18	±0,25	±0,18	—	—	—	—	3,6	±0,15	45	±1	24	30	45	20,1	±10
3,0	±0,25	±0,23	±0,25	±0,23	—	—	—	—	4,0	±0,15	45	±1	24	30	45	24,2	±10
4,0	+0,3 -0,7	±0,3	+0,3 -0,7	±0,3	+0,3 -0,7	±0,3	+0,3 -0,7	±0,3	4,0	±0,15	45	±1	24	30	45	32,2	±8
5,0	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	+0,3 -0,7	±0,35	5,0	±0,15	45	±1	24	30	45	40,5	±6
6,0	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	+0,4 -0,8	+0,4 -0,6	5,0	±0,15	45	±1	24	30	45	48,5	±5
8,0	+0,4 -0,8	+0,3 -0,8	+0,4 -0,8	+0,3 -0,8	+0,4 -0,9	+0,3 -0,8	+0,4 -0,9	+0,3 -0,8	6,0	±0,15	45	±1	24	30	45	64,9	±5
10,0	+0,5 -1,0	+0,4 -0,7	+0,6 -1,0	+0,4 -0,7	+0,6 -1,0	+0,5 -0,9	+0,6 -1,0	+0,5 -0,9	6,0	±0,15	45	±1	24	30	45	80,9	±3
12,0	+0,6 -1,1	+0,5 -1,1	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	+0,7 -1,1	+0,6 -1,0	6,0	±0,15	45	±1	24	30	45	96,8	±3

П р и м е ч а н и я:

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 φ , диагонали ромба $t_1 + t_2$, угол расположения рифлей на плоскости листа φ_1 , 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 м² 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 г/см³.
5. (Исключено, Изм. № 4).

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, Поправка).