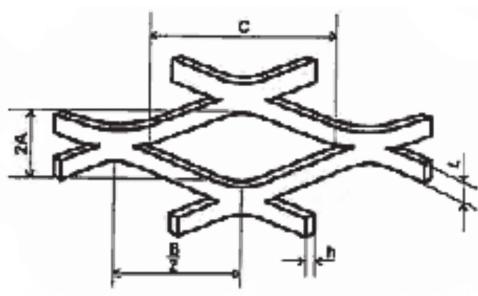


5.18 Лист стальной просечно-вытяжной ТУ 36.26.11-5-89

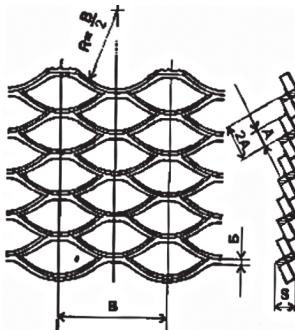
Технические условия распространяются на просечно-вытяжные листы, предназначенные для устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях, эксплуатируемых в районах с расчетной температурой минус 65°С и выше.

Просечно-вытяжные листы могут выпускаться следующих типов:

1. ПВ1 – типа «РОМБ»



2. ПВ2 – типа «ЧЕШУЯ»



Просечно-вытяжные листы должны изготавливаться из листовой углеродистой стали по ГОСТ 14637-89 марок Ст3кп, Ст3сп и Ст3пс по ГОСТ 380-94 толщиной (δ) 4, 5 и 6 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготовление просечно-вытяжных листов из других марок сталей по ГОСТ 380-94.

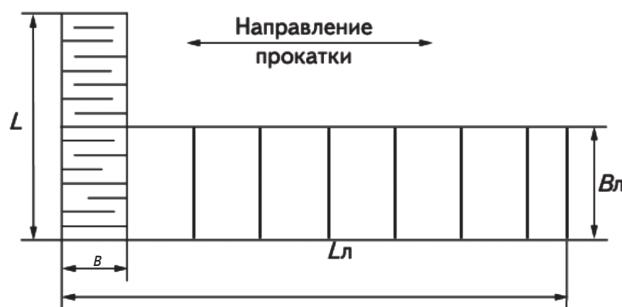
По ширине просечно-вытяжные листы должны изготавливаться размерами 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1250 и 1400 мм.

По длине просечно-вытяжные листы должны изготавливаться:

- немерной длины в пределах от 2 до 3,5 м,
- мерной длины в пределах немерной.

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

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



где

Вл – ширина проката в состоянии поставки, равная длине заготовки просечно–вытяжного листа;

Lл – длина проката в состоянии поставки;

B – ширина заготовки, равная ширине просечно–вытяжного листа;

L – длина ПВЛ, равная длине заготовки Вл, умноженной на коэффициент вытяжки;

K – коэффициент удлинения (среднее значение коэффициента удлинения исходной заготовки составляет 1,7).

Предельные отклонения размеров ПВЛ не должны превышать:

- по ширине $+/-10$ мм;
- по длине $+/-25$ мм на каждые 1 м длины листа.

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

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

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

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

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

ПВЛ должны увязываться в пачки. Масса пачки не должна быть более 5 тонн. Каждая пачка должна иметь маркировку. Маркировка должна выполняться ударным способом или несмыываемой краской.

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

Качество поверхности ПВЛ должно проверяться внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

Геометрические размеры ПВЛ должны проверяться универсальным инструментом, обеспечивающим необходимую точность.

При использовании железнодорожного транспорта ПВЛ должны транспортироваться в открытом подвижном составе.

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

Пример условного обозначения.

Просечно-вытяжной лист форма просечки типа I, номера просечки 508, шириной 900 мм и длиной 2500 мм из стали Ст3сп:

**Лист ПВЛ 508x900x2500 ТУ 36.26.11-5-89
Ст3сп ГОСТ 380-94**

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

Таблица 5.26

Основные параметры и размеры ПВЛ ТУ 36.26.11-5-89

Номер листа	Толщина заготовки, б	Подача, Б	Шаг ячейки, В	Толщина листа, S	Размер вытяжки, A	Пределная нагрузка на 1 м длины, кг, при ширине листа						Масса 1м ² , кг	
						500	600	700	800	900	1000	1100	
406	4	6	90	12,7	10	470	390	320	290	260	—	—	—
506	5	6	110	13,0	12,5	790	660	560	500	440	400	360	320
508	5	8	110	16,8	12,5	1370	1140	970	860	760	680	620	550
510	5	10	110	20,5	12,5	2160	1800	1520	1350	1200	1080	980	870
606	6	6	125	13,4	15	970	810	680	610	540	490	440	390
608	6	8	125	17,1	15	1910	1590	1340	1190	1060	950	670	760
610	6	10	125	20,8	15	2880	2400	2030	1800	1600	1440	1310	1150
						26,0							26,0

Примечания:

1. Номер листа составлен из размера толщины заготовки (**б**) и величины подачи (**Б**).
2. Значение предельных нагрузок указаны для нагрузки, сосредоточенной по центральной линии, при защемленных концах.
3. Для равномерно распределенной нагрузки указанные в таблице значения предельных нагрузок умножают на 2,2.
4. При свободном опирании концов предельные нагрузки уменьшаются вдвое.