

3306-88

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СЕТКИ С КВАДРАТНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ
ИЗ СТАЛЬНОЙ РИФЛЕНОЙ ПРОВОЛОКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3306—88

Издание официальное

БЗ 8—88/614

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**СЕТКИ С КВАДРАТНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ ИЗ
СТАЛЬНОЙ РИФЛЕННОЙ ПРОВОЛОКИ**

Технические условия

**ГОСТ
3306—88**Nets with square meshes from steel corrugated wire.
Specifications

ОКП 127500, 127700

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сетки с квадратными ячейками из предварительно рифленой проволоки, предназначенные для просеивания каменных углей, горючих сланцев, кокса, руд черных и цветных металлов, агломерата, окатышей, нерудных строительных и других кусковых и сыпучих материалов, а также для фильтрации.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сетки подразделяются:

по точности размера стороны ячейки в свету:

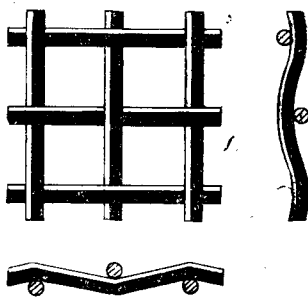
нормальной точности,

повышенной точности — П;

по конструкции:

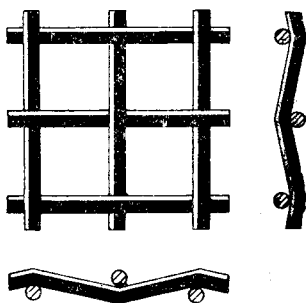
ЧР — частично рифленые — проволока утка имеют изгиб рифления в местах переплетения, а проволоки основы не рифленые, не имеют изгиб при изготовлении (черт. 1);





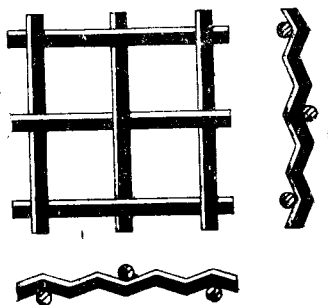
Черт. 1

Р — рифленые — проволоки основы и утка имеют изгиб рифления в местах переплетения (черт. 2);



Черт. 2

СР — сложно рифленые — проволоки основы и утка имеют дополнительные изгибы рифления по сторонам ячейки (черт. 3).



Черт. 3

1.2. Номинальный размер стороны ячейки в свету и диаметр проволоки основы и утка должны соответствовать приведенным в табл. 1.

Таблица 1

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Диаметр проволоки основы и утка, мм
Сетки частично рифленые — ЧР		
1,6	1,6	Основа 0,9, уток 1,0
2	2,0	Основа 1,2, уток 1,3
2,6	2,6	1,2
3	3,0	1,2; 1,4
4	4,0	1,6
Сетки рифленые — Р		
4	4,0	1,6
5	5,0	2,0
6	6,0	2,2
8	8,0	3,0
10	10,0	3,0; 3,6
12	12,0	3,0
13	13,0	3,0; 4,0
14	14,0	3,6; 4,0
15	15,0	3,6
16	16,0	4,0; 5,0
18	18,0	3,6; 5,0
20	20,0	5,0
22	22,0	5,0
25	25,0	5,0; 6,0
Сетки сложно рифленые — СР		
32	32,0	5,0; 6,0
35	35,0	5,0; 6,0
37	37,0	5,0; 6,0
40	40,0	5,0; 5,6; 6,0
45	45,0	5,6; 6,0
50	50,0	6,0; 8,0
55	55,0	6,0; 10,0
60	60,0	6,0; 8,0; 10,0
65	65,0	8,0; 10,0
70	70,0	8,0; 10,0
75	75,0	10,0
80	80,0	10,0
100	100,0	10,0

1.3. Допускаемое отклонение от номинального размера стороны ячейки в свету не должно быть более значений, приведенных в табл. 2.

Таблица 2

Конструкция сетки	Допускаемое отклонение от номинального размера стороны ячейки в свету, %, для сеток	
	повышенной точности	нормальной точности
ЧР	$\pm 4,0$	$\pm 5,0$
Р	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$
СР	$\pm 2,5$	$\pm 3,0$

1.4. Ширина сетки должна быть 1000, 1250, 1500, 1750, 2000 мм. По требованию потребителя для сеток частично рифленых ширина должна быть до 2500 мм с промежуточной градацией 100 мм.

Предельное отклонение ширины сетки от номинальной не должно быть более значений, приведенных в табл. 3.

Таблица 3

мм

Сетка, изготовленная из проволоки диаметром	Предельное отклонение ширины сетки от номинального	
	повышенной точности	нормальной точности
До 5,0 включ.	-20	± 20
Св. 5,0	+50	+50

Примеры условных обозначений

Сетка рифленая, нормальной точности, номер 13, из проволоки из высоколегированной стали марки 20Х13 диаметром 3,0 мм:

Сетка Р13—3,0—20Х13 ГОСТ 3306—88

Сетка частично рифленая, повышенной точности, номер 3, из углеродистой проволоки диаметром 1,4 мм:

Сетка ПЧР3—1,4 ГОСТ 3306—88

Сетка сложно рифленая, нормальной точности, номер 70, из низкоуглеродистой проволоки диаметром 8,0 мм:

Сетка СР 70—8,0 НУ ГОСТ 3306—88

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Сетки должны изготавливаться из проволоки термически необработанной по ОСТ 14—4—210—87:

углеродистой из стали марок 45, 50, 55;

низкоуглеродистой диаметром 8,0, 10,0 мм;

высоколегированной из стали марок 12X18H9T, 12X18H10T, диаметром 0,9—6,0 мм, проволоки термически необработанной высоколегированной из стали марок 20X13, 30X13 по ГОСТ 18143—72 диаметром 0,9—6,0 мм и проволоки из высокомарганцевистой стали марки Г12 диаметром 3—8 мм по нормативно-технической документации.

2.3. На поверхности проволоки на изгибах рифления не должно быть трещин.

2.4. Перевертывание и свободное перемещение отдельных проволок в сетке не допускается. Для сетки частично рифленной из проволоки диаметром 1,0—1,3 мм для всех марок стали и для сеток всех конструкций и диаметров проволоки из высоколегированных марок стали допускается перевертывание отдельных проволок в количестве не более двух на сетке площадью 1 м².

2.5. В сетке не должно быть разорванных проволок.

Допускается соединение концов проволок укладкой концов внахлестку или надставкой на длине не менее 3 ячеек. Соединение внахлестку или надставкой должно быть не более одного на сетке площадью 1 м². На сетке, изготовленной в картах, на одной проволоке должно быть не более одного соединения.

2.6. Концы проволок основы и утка в готовой сетке должны быть подрезаны и длина их не должна превышать:

25 мм — для сеток с размером ячеек 8 мм и менее;

45 мм — для сеток с размером ячеек от 10 до 75 мм вкл.;

70 мм — для сеток с размером ячеек 80, 100 мм.

Допускается изготовление сетки из проволоки диаметром более 5,0 мм без подрезки проволок утка в пределах указанных величин.

2.7. Сетки частично рифленные должны быть свернуты в рулон. Рулон может состоять из нескольких кусков сетки, длина которых кратна указанной потребителем.

Минимальная длина куска сетки в рулоне должна быть не менее 1000 мм.

Сетки рифленные и сложно рифленные изготавливают в виде прямоугольных карт длиной до 5000 мм, а по требованию потребителя длиной более 5000 мм.

Предельное отклонение от длины куска сетки в рулоне или карты ± 50 мм.

2.8. Каждый рулон сетки должен быть перевязан низкоуглеродистой проволокой диаметром 1,8—2,5 мм по ГОСТ 3282—74 или ОСТ 14—4—210—87 в трех местах — по середине и по краям.

Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и районы, приравненные к ним, по ГОСТ 15846—79.

2.9. Масса рулона 300—1500 кг. По требованию потребителя масса рулона не должна превышать 80 кг.

2.10. Сетки формируются в пакеты из рулонов или карт по ГОСТ 21929—76, ГОСТ 23238—78, ГОСТ 24597—81.

Масса пакета не должна превышать 1500 кг. В качестве средства пакетирования применяется катанка диаметром 6,5 мм по ОСТ 14—15—193—86 или лента по ГОСТ 3560—73. Пакет увязывается не менее, чем в двух местах.

2.11. К каждому рулону или пакету должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

длину и ширину сетки;

количество карт или рулонов в пакете или кусков сетки в рулоне.

2.12. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

2.13. Живое сечение и теоретическая масса сетки площадью 1 м² приведены в справочном приложении.

3. ПРИЕМКА

3.1. Сетки принимаются партиями. Партия должна состоять из сеток одной конструкции, одного номера, размера и материала и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение сетки;

длину и ширину сетки в рулоне или карты;

количество карт или рулонов;

общее количество сетки в квадратных метрах.

3.2. Для проверки отсутствия разорванных проволок и трещин на поверхности проволоки, диаметра проволоки, количества перевертываний и соединений проволок, размера стороны ячейки в свету, длины и ширины сетки от партии отбирают 10% сетки, но не менее двух карт или двух рулонов.

3.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей по нему проводят повтор-

ную проверку на удвоенном количестве карт или рулонов. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИИ

4.1. Диаметр проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507—78 до изготовления сетки и на выступающих концах проволоки в сетке. Допуск на диаметр проволоки проверяется перед изготовлением сетки.

4.2. Отсутствие трещин на поверхности проволоки в изгибах, рифления определяют визуально в процессе рифления и на поверхности проволок в сетке. При возникновении разногласий в оценке наличия трещин применяют лупу ЛИ-3—10× по ГОСТ 25706—83.

4.3. Отсутствие разорванных проволок, определение количества перевертываний и соединений проволок в сетке определяют визуально.

4.4. Размер стороны ячейки в свету определяют отдельно по направлению утка и основы как среднее результатов трех измерений, проведенных в трех местах сетки, отстоящих от края полотна не менее чем на 100 мм. Прямая линия, соединяющая любые два места измерения, не должна совпадать с направлением утка и основы.

Размер стороны ячейки a в миллиметрах вычисляют по формуле

$$a = \frac{l}{n} - d,$$

где l — длина участка, на котором расположены последовательно отсчитанные ячейки от начала первой проволоки до начала последней, мм;

n — число отсчитанных ячеек, равное 15 для сеток от № 1, 6 до № 10, равное 10 для сеток от № 12 до № 25, равное 5 для сеток от № 32 до № 100;

d — фактический диаметр проволоки, мм.

Длину участка измеряют линейкой по ГОСТ 427—75. За окончательный результат размера стороны ячейки в свету принимают среднее арифметическое трех замеров по каждому направлению.

4.5. Ширину и длину сетки измеряют по концам проволок. Ширину измеряют линейкой по ГОСТ 427—75 или рулеткой по ГОСТ 7502—80, длину — линейкой по ГОСТ 427—75, рулеткой по ГОСТ 7502—80 или счетчиком. Длину выступающих концов проволок основы и утка измеряют линейкой по ГОСТ 427—75.

4.6. Диаметр стороны ячейки в свету, длину выступающих концов проволок основы и утка, диаметр проволоки, ширину сетки частично рифленой измеряют по наружному слою сетки в рулоне.

Отсутствие трещин на поверхности проволоки в изгибах рифления, разорванных проволок, количество перевертываний и соединений проволок проверяют в процессе изготовления сетки.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Сетки транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида. Размещение и крепление грузов, перевозимых по железной дороге, должно соответствовать техническим условиям погрузки и крепления грузов, утвержденным Министерством путей сообщения СССР.

Транспортирование по железной дороге проводится повагонными, малотоннажными или мелкими отправлениями.

5.2. Хранение сетки — по условиям 5 ГОСТ 15150—69.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Живое сечение и теоретическая масса сетки площадью 1 м² приведены в табл. 4

Таблица 4

Номер сетки	Диаметр проволоки основы и утка, мм	Живое сечение, %	Теоретическая масса, кг
Сетки частично рифленые — ЧР			
1,6	Основа — 0,9	39	4,8
	Уток — 1,0		
2	Основа — 1,2	38	6,5
	Уток — 1,3		
2,6	1,2	47	5,2
3	1,2	51	4,5
3	1,4	46	5,1
4	1,6	51	6,0
Сетки рифленые — Р			
4	1,6	51	6,0
5	2,0	51	7,5
6	2,2	53	7,7
8	3,0	53	10,7
10	3,0	59	9,0
10	3,6	54	12,5
12	3,0	64	7,9
13	3,0	66	7,4
13	4,0	59	12,2
14	3,6	64	9,6
14	4,0	61	11,6
15	3,6	65	9,1
16	4,0	64	10,5
16	5,0	58	15,5
18	3,6	67	7,9
18	5,0	61	14,2
20	5,0	64	13,1
22	5,0	63	12,2
25	5,0	69	10,8
25	6,0	65	15,2
Сетки сложно рифленые — СР			
32	5,0	75	8,9
32	6,0	71	12,6
35	5,0	77	8,2
35	6,0	73	11,7
37	5,0	78	7,8
37	6,0	74	11,0
40	5,0	79	7,3
40	5,6	77	9,1

Номер сетки	Диаметр проволоки основы и утка, мм	Живое сечение, %	Теоретическая масса, кг
40	6,0	76	10,2
45	5,6	80	8,1
45	6,0	77	9,2
50	6,0	80	8,2
50	8,0	74	14,5
55	6,0	81	7,7
55	10,0	72	21,2
60	6,0	83	7,2
60	8,0	78	12,3
60	10,0	74	18,7
65	8,0	79	11,5
65	10,0	75	17,5
70	8,0	81	10,8
70	10,0	77	16,4
75	10,0	78	15,4
80	10,0	79	14,5
100	10,0	83	11,9

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Х. Н. Белалов, канд. техн. наук; Н. А. Галкина; Л. А. Паршина, канд. техн. наук; Г. Л. Седун

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.09.88 № 3275

3. ВЗАМЕН ГОСТ 3306—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 427—75	4.4, 4.5
ГОСТ 3282—74	2.8
ГОСТ 3560—73	2.10
ГОСТ 6507—78	4.1
ГОСТ 7502—80	4.5
ГОСТ 14192—77	2.12
ГОСТ 15150—69	5.2
ГОСТ 15846—72	2.8
ГОСТ 18143—72	2.2
ГОСТ 21929—76	2.10
ГОСТ 23238—78	2.10
ГОСТ 24597—81	2.10
ГОСТ 25706—83	4.2
ОСТ 14—15—193—86	2.10
ОСТ 14—4—210—87	2.2, 2.8

Редактор *И. Л. Виноградская*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 20.10.88 Подп. в печ. 20.12.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,67 уч.-изд. л.
Тир. 33 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3218