



ГОСТ 5336-80 Сетки стальные плетеные одинарные. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)

ГОСТ 5336-80

Группа В76

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СЕТКИ СТАЛЬНЫЕ ПЛЕТЕННЫЕ ОДИНАРНЫЕ

Технические условия

Single woven steel wire cloth.
Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7500

Дата введения 1982-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством металлургии СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.03.80 N 1466
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5336-67
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта
---	--------------

ГОСТ 3282-74	5.1, 5.5
ГОСТ 3560-73	5.5
ГОСТ 5378-88	4.5
ГОСТ 5530-81	5.2
ГОСТ 6507-90	4.3
ГОСТ 8828-89	5.2
ГОСТ 14192-96	5.4a
ГОСТ 15150-69	5.5, 5.6
ГОСТ 15846-79	5.2
ГОСТ 20799-88	5.3
ГОСТ 26663-85	5.5
ОСТ 14.15.193-86	5.5
ОСТ 14-4-210-87	5.5
ТУ 14-4-1563-89	2.1, 5.1, 5.5

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 08.04.91 N 457

6. ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, 3, утвержденными в сентябре 1986 г., марте 1989 г., апреле 1991 г. (ИУС 12-86, 6-89, 7-91)

Настоящий стандарт распространяется на [стальные плетеные одинарные сетки с ромбическими и квадратными ячейками](#), изготовленные сплетением в одну перевивку плоских спиралей из стальной проволоки круглого сечения и применяемые для ограждений, теплоизоляционных работ, крепления горных выработок на шахтах и рудниках, просеивания материалов.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сетки подразделяют:

- по форме ячеек на:

ромбическую - Р (острый угол ромба должен быть 60°) - черт.1;

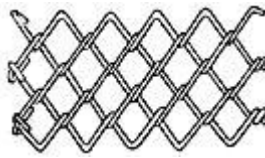
квадратную - черт.2;

- по виду поверхности:

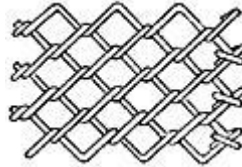
без покрытия;

из проволоки оцинкованной - 0.

Сетки по точности размера ячейки подразделяют на группы 1 и 2.



Черт. 1



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

1.2. Размер стороны ячейки в свету и диаметр проволоки должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Форма ячейки	Номер сетки	Номинальный размер стороны ячейки в свету, мм	Номинальный диаметр проволоки, мм
Ромбическая	5	5	1,2
	6	6	
	8	8	1,2; 1,4
Ромбическая или квадратная	10	10	1,2; 1,4
	12	12	1,4; 1,6
	15	15	1,6; 1,8
	20	20	2,0
Квадратная	15	15	2,0
	25	25	2,0; 2,5
	35	35	2,0; 2,5
	45	45	2,5; 3,0
	50	50	3,0
	60	60	
	80	80	4,0
	100	100	5,0

Допускается по согласованию потребителя с изготовителем изготовление сеток облегченных (ОБ) NN 20, 25, 35 из низкоуглеродистой термически необработанной проволоки без покрытия с номинальным диаметром 1,8 мм взамен 2,0 мм; сетки N 45 из проволоки диаметром 2,0 мм взамен 2,5 мм; N 50 из проволоки диаметром 2,5 мм; N 80 из проволоки диаметром 3,0 мм и N 100 из проволоки диаметром 4,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

Примеры условных обозначений

Сетка с ромбической ячейкой N 12, из термически необработанной проволоки диаметром 1,6 мм, группы 1:

Сетка 1-Р-12-1,6 ГОСТ 5336-80

Сетка с квадратной ячейкой N 20, из оцинкованной проволоки диаметром 2,0 мм, группы 2:

Сетка 2-20-2,0-0 ГОСТ 5336-80

Сетка с квадратной ячейкой N 20, облегченная, из проволоки диаметром 1,8 мм:

Сетка 20-ОБ ГОСТ 5336-80

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1.3. Предельное отклонение для среднего арифметического размера стороны ячейки не должно превышать +6% для сеток группы 1 и +10% для сеток группы 2.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

1.4. Предельное отклонение угла ячейки от номинального не должно превышать $\pm 10^\circ$.

1.5. Ширина сетки и предельные отклонения должны соответствовать указанным в табл.2.

Сетка N 15 из проволоки диаметром 2,0 мм может изготавливаться шириной до 2000 мм.

Таблица 2

Номер сетки	Ширина, мм	Предельные отклонения, мм	
		группа 1	группа 2
5-8	1000	-15	-15
10-15	1000, 1500	-1,12 ячейки	-25
20-35	1000, 1500, 2000		-45
45-60	1500, 2000		-1,6 ячейки
80-100	2000, 2500, 3000		

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке, из низкоуглеродистой термически необработанной без покрытия или оцинкованной проволоки нормальной точности изготовления по ТУ 14-4-1563.

Сетки группы 1 должны изготавливаться из проволоки с минусовыми предельными отклонениями, равными сумме абсолютных значений предельных отклонений.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

2.2. Каждая спираль должна состоять из одной проволоки.

2.3. Смежные спирали должны быть вплетены друг в друга всеми витками без пропусков.

2.4. В сетке не должно быть перевернутых спиралей.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.5. Концы спиралей с обеих сторон сетки должны быть обрезаны и каждый конец в месте соединения должен быть загнут к своей спирали.

2.6. Сетки после изготовления свертываются в рулоны. Рулон должен состоять из одного куска сетки длиной не менее 5 м для сеток NN 5-60 и не менее 3 м для сеток NN 80, 100.

Допускается свертывать рулоны из двух кусков, сшитых спиралью.

Для сеток группы 1 рулон должен состоять из одного куска длиной не менее 10 м для сеток NN 5-60 и не менее 5 м для сеток NN 80, 100.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

2.7. Масса рулона не должна превышать 80 кг. Для сеток NN 80 и 100 допускается увеличение массы рулона сетки до 250 кг.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Сетки принимаются партиями. Партия должна состоять из сеток одного номера, одной ширины, одного материала и оформлена одним документом о качестве. Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину в миллиметрах и длину сетки в метрах, общее количество сетки в квадратных метрах;
- количество рулонов в партии.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2. Для проверки качества переплетения, загибки концов спирали, среднего арифметического значения размера стороны ячейки в свету, длины, ширины сетки и угла ячейки от партии отбирают 5% рулонов, но не менее двух.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

3.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве рулонов.

Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Качество переплетения и загибку концов спиралей определяют визуально при перемотке рулонов сетки.

4.2. Среднее арифметическое значение размера стороны ячейки в свету определяют в трех местах сетки, отстоящих от края не менее чем на 100 мм, отсчитывают в двух направлениях параллельно сторонам ячейки по 10 ячеек для сеток NN 5-15 и по пять ячеек для сеток NN 20-100 и измеряют длину участка, включая одну крайнюю проволоку, на котором расположены отсчитанные ячейки. Длину участка для определения среднего арифметического значения размера стороны ячейки в свету измеряют метром или линейкой с ценой деления 1 мм.

Среднее арифметическое значение размера стороны ячейки в свету (), мм, вычисляют по формуле

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

где - длина участка, на котором расположены последовательно отсчитанные в соответствующих направлениях пять или 10 ячеек, мм;

- число отсчитанных ячеек;

- номинальный диаметр проволоки, мм.

Окончательное значение среднего арифметического размера стороны ячейки в свету определяют как среднее арифметическое шести измерений.

4.3. Диаметр проволоки измеряют микрометром по ГОСТ 6507 перед изготовлением сетки.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.4. Ширину сетки измеряют по выступающим загнутым концам проволок метром или рулеткой с ценой деления 1 мм. Длину сетки измеряют в натянутом состоянии, исключая изменение формы ячеек, метром или рулеткой с ценой деления 1 мм, или счетчиком.

4.5. Угол ячейки проверяют угломером по ГОСТ 5378 или шаблоном в трех местах сетки, но не ближе чем на две ячейки от края сетки.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждый рулон сетки должен быть перевязан низкоуглеродистой проволокой диаметром 1,2-2,5 мм по ГОСТ 3282 или ТУ 14-4-1563 или отходами этой проволоки посередине и по краям, или конец полотна сетки должен быть привязан такой же проволокой к рулону посередине и по краям.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 3).

5.2. Торцы рулона должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8828 или другой бумагой, изготовленной по нормативно-технической документации (НТД), или упаковочной тканью по ГОСТ 5530, или тарным холстопршивным полотном, или клееным полотном, или сшивным лоскутом из отходов текстильной промышленности, а также другими материалами, изготовленными по НТД, исключающими применение хлопчатобумажных и льняных тканей и не ухудшающих качества упаковки.

Допускается сетки NN 5-50 включительно не упаковывать, а обязательно перевязывать крестообразно торцы рулона проволокой в соответствии с п.5.1 или иным способом, при условии предотвращения сцепления загнутых проволок между собой.

Упаковочные материалы на торцах рулонов обвязываются проволокой в соответствии с п.5.1.

Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна соответствовать ГОСТ 15846.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

5.3. По требованию потребителя сетку покрывают консервационной смазкой ЖКБ по утвержденной в установленном порядке или смесью ЖКБ и индустриального масла по [ГОСТ 20799](#) в соотношении 1:1.

5.4. К торцу рулона или пакета должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину в миллиметрах и длину сетки в метрах, общее количество сетки в квадратных метрах.

5.3-5.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5.4а. Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

5.5. Сетки транспортируют пакетами по ГОСТ 26663 или рулонами. Допускается формирование пакетов без применения поддонов.

Диаметр рулона - от 200 до 600 мм, длина - от 1000 до 3000 мм. Пакет формируется из рулонов.

Габаритные размеры пакета: длина от 1000 до 3000 мм, ширина от 1870 мм, высота до 1400 мм. Укрупненное грузовое место формируется при транспортировании потребителю двух или более рулонов.

Средствами пакетирования являются:

- катанка диаметром 6,5 мм по ОСТ 14.15.193;
- обвязки из проволоки по ГОСТ 3282 или по ОСТ 14-4-210;
- обвязки из ленты по ГОСТ 3560;
- проволока и лента по другой НТД.

Масса пакета - не более 1 т.

Сетки перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида и Техническими условиями погрузки и крепления грузов*, утвержденными Министерством путей сообщения. Транспортирование по железной дороге производят повагонными или мелкими отправлениями. На открытом подвижном составе сетку транспортируют только пакетами.

Условия транспортирования сетки в части воздействия климатических факторов должны соответствовать условиям хранения 5 и 8 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3).

5.6. Хранение сеток должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ (справочное). Таблица живого сечения и теоретической массы 1 кв.м сетки

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Таблица живого сечения и теоретической массы 1 м сетки

Форма ячейки	Номер сетки	Диаметр проволоки, мм	Живое сечение сетки, %	Масса 1 м сетки, кг
Ромбическая	5	1,2	55,9	4,52
	6		61,0	3,73
	8	1,2	69,8	2,78
		1,4	65,5	3,80
Ромбическая или квадратная	10	1,2	75,3 (78,9)	2,20 (1,96)
		1,4	71,5 (76,2)	3,00 (2,68)

	12	1,4	76,3 (79,0)	2,48 (2,24)
		1,6	73,3 (77,0)	3,24 (2,92)
	15	1,6	77,5 (80,9)	2,57 (2,27)
		1,8	76,0 (78,9)	3,25 (2,88)
	20	2,0	81,4	3,00 (2,66)
Квадратная	15	2,0	73,0	3,60
	25	2,0	84,7	2,15
		2,5	81,8	3,36
	35	2,0	91,0	1,56
		2,5	87,0	2,44
	45	2,5	84,4	1,87
		3,0	87,0	2,70
	50	3,0	88,8	2,42
	60		90,5	2,00
	80	4,0	90,3	2,76
	100	5,0	90,5	3,40

Примечание. Значения, указанные в скобках, распространяются на сетки с квадратной ячейкой.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

Текст документа сверен по:

официальное издание

Сетки металлические. Типы.

Технические условия: Сб. ГОСТов. -

М.: ИПК Издательство стандартов, 2003