

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

СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ ТКАНЫЕ С КВАДРАТНЫМИ ЯЧЕЙКАМИ

Технические условия

Square meshed woven wire cloths.
SpecificationsГОСТ
6613—86МКС 77.140.65
ОКП 19 9731Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на проволочные тканые сетки с квадратными ячейками из цветных металлов и их сплавов, применяемые для контроля и разделения материалов по размеру частиц, фильтрации жидкостей, газов и других целей.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Сетки по точности изготовления подразделяют:

- нормальной точности — Н
- высокой точности — В
- контрольные — К.

Точность изготовления и применяемость сеток указаны в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Точность	Применяемость
Нормальная	Фильтрация жидкостей, газов и другие цели
Высокая	Разделение по размеру зерен дробленых материалов
Контрольные	Контроль различных материалов по размеру частиц при дроблении, измельчении и обогащении

1.2. Номинальный размер стороны ячеек в свету, диаметр проволоки, предельные отклонения размеров ячеек и диаметра проволоки сеток должны соответствовать указанным в табл. 2—4.

Коды ОКП приведены в приложении 1.

Т а б л и ц а 2

Сетки нормальной точности

Размеры в миллиметрах

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Максимальное отклонение размера стороны ячейки от номинального	Допускаемое число ячеек с максимальным размером, %
	Номин.	Пред. откл.				
004	0,030	±0,004	0,040	±0,004	+0,028	8
0045	0,036		0,045	±0,005	+0,031	
005			0,050	±0,006	+0,034	
0056	0,040		0,056	±0,007	+0,038	
0063			0,063		+0,041	
0071	0,050		0,071	±0,008	+0,045	
008	0,055		0,080	±0,008	+0,050	

Продолжение табл. 2

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Максимальное отклонение размера стороны ячейки от номинального	Допускаемое число ячеек с максимальным размером, %
	Номин.	Пред. откл.				
009	0,060	±0,006	0,090	±0,009	+0,055	8
01			0,100		+0,060	
0112	0,080		0,112	±0,010	+0,067	
0125			0,125	±0,011	+0,074	
014	0,090		0,140	±0,012	+0,081	
016	0,100		±0,010	0,160	±0,014	
018	0,120	0,180		±0,015	+0,099	
02		0,200		±0,016	+0,106	
0224		0,224		±0,018	+0,116	
025		0,250		±0,020	+0,125	
028	0,140	0,280		±0,022	+0,140	
0315	0,160	0,315		±0,024	+0,151	
0355		0,355		±0,026	+0,163	
04		0,400		±0,029	+0,180	
045	0,200	±0,015		0,450	±0,032	
05	0,250		0,500	±0,040	+0,210	
056			0,560		+0,220	
063	0,300		0,630	±0,050	+0,250	
07			0,700		+0,280	
08			0,800		±0,060	+0,310
09	0,900		+0,340			
1	0,400		1,000	±0,070	+0,370	
1,25		1,250	±0,080	+0,450		
1,6	0,500	+0,020	1,600	±0,100	+0,560	
2			2,000	±0,120	+0,700	
2,5			2,500	±0,150	+0,880	

Т а б л и ц а 3

Сетки высокой точности

Размеры в миллиметрах

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Максимальное отклонение размера стороны ячейки от номинального	Допускаемое число ячеек с максимальным размером, %
	Номин.	Пред. откл.				
004	0,030	±0,003	0,040	±0,004	+0,021	5
0045	0,036		0,045		+0,023	
005			0,050		+0,025	
0056	0,040		0,056	±0,005	+0,028	
0063			0,063			
0071	0,050		0,071	±0,006	+0,032	
008	0,055		0,080			

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Максимальное отклонение размера стороны ячейки от номинального	Допускаемое число ячеек с максимальным размером, %
	Номин.	Пред. откл.				
009	0,060	±0,004	0,090	±0,007	+0,036	5
01			0,100	±0,008	+0,040	
0112	0,080		0,112			
0125			0,125	±0,009	+0,044	
014	0,090		0,140	±0,010	+0,046	
016	0,100	±0,005	0,160	±0,012	+0,048	
018	0,120		0,180		+0,054	
02			0,200	±0,012	+0,060	
0224			0,224	±0,014	+0,067	
025			0,250	±0,015	+0,068	
028	0,140		0,280	±0,017	+0,070	
0315	0,160		0,315	±0,019	+0,079	
0355			0,355	±0,021	+0,089	
04			0,400	±0,024	+0,096	
045	0,200		±0,008	0,450	±0,027	
05	0,250	0,500		±0,030	+0,100	
056		0,560			+0,110	
063	0,300	0,630		±0,040	+0,130	
07		0,700			+0,140	
08		0,800		±0,050	+0,160	
09	0,400	0,900			+0,180	
1		1,000		±0,060	+0,200	
1,25		1,250	±0,070	+0,230		
1,6	0,500	±0,015	1,600	±0,090	+0,290	
2			2,000	±0,110	+0,360	
2,5			2,500	±0,140	+0,450	

Т а б л и ц а 4

Сетки контрольные

Размеры в миллиметрах

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Интервал предельных отклонений размеров сторон особо крупных ячеек от номинального	Допускаемое число ячеек с предельными отклонениями размеров сторон особо крупных ячеек от номинального, %
	Номин.	Пред. откл.				
004	0,030	±0,003	0,040	±0,003	0,012—0,021	5
0045	0,036		0,045		0,013—0,022	
005			0,050		0,013—0,023	
0056	0,040		0,056	±0,004	0,014—0,025	
0063			0,063		0,015—0,026	
0071	0,050		0,071		0,016—0,028	
008	0,055		0,080		0,017—0,030	

Продолжение табл. 4

Номер сетки	Диаметр проволоки		Номинальный размер стороны ячейки в свету	Предельное отклонение среднего арифметического размера стороны ячейки от номинального	Интервал предельных отклонений размеров сторон особо крупных ячеек от номинального	Допускаемое число ячеек с предельными отклонениями размеров сторон особо крупных ячеек от номинального, %
	Номин.	Пред. откл.				
009	0,060	±0,004	0,090	±0,005	0,018—0,032	5
01			0,100		0,019—0,034	
0112	0,112		0,021—0,036			
0125	0,125		±0,006	0,022—0,038		
014	0,090		0,140	±0,007	0,024—0,041	
016	0,100	±0,005	0,160	±0,008	0,026—0,044	
018	0,120		0,180		0,027—0,047	
02			0,200		0,029—0,050	
0224			0,224	±0,009	0,032—0,054	
025	0,140		0,250	±0,010	0,034—0,058	
028			0,280	±0,011	0,037—0,062	
0315			0,315	±0,013	0,040—0,067	
0355	0,160	0,355	±0,014	0,043—0,072		
04		0,400	±0,016	0,047—0,078		
045	0,200	±0,008	0,450	±0,018	0,051—0,084	
05	0,250		0,500	±0,020	0,060—0,090	
056			0,560		0,060—0,100	
063	0,300		0,630	±0,030	0,070—0,100	
07			0,700		0,070—0,110	
08		0,800	0,080—0,120			
09	0,400	0,900	±0,040	0,090—0,130		
1		1,000		0,090—0,140		
1,25		1,250		0,100—0,160		
1,6	0,500	1,600	±0,060	0,130—0,190		
2		2,000	±0,070	0,150—0,230		
2,5		2,500	±0,090	0,180—0,260		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Ширина сеток должна соответствовать указанной в табл. 5.

Таблица 5

Номер сетки	Ширина сетки, мм		Предельное отклонение, %
	нормальной точности	высокой точности и контрольной	
004—0063	1000	1000	±1
0071—014	1000, 1300 и 1500		
016—2,5	1000, 1500		

1.4. Минимальная длина отрезка должна соответствовать указанной в табл. 6.

Таблица 6

Номер сетки	Длина отрезка, мм, не менее
004—0063	1000
0071—056	1500
063—2,5	3000

С. 5 ГОСТ 6613—86

1.5. Количество ячеек, живое сечение и масса сеток указаны в приложении 2.

Пример условного обозначения сетки нормальной точности полutomпаковой № 05:

Сетка полutomпаковая 05 Н ГОСТ 6613—86

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Сетки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Для изготовления сеток контрольных, высокой и нормальной точности №№ 004—016 должна применяться проволока из бронзы марки БрОФ 6,5—0,4 по ГОСТ 5017, для сеток №№ 0071—2,5 — проволока из полutomпака марки Л-80 по ГОСТ 15527.

Сетки высокой и нормальной точности №№ 004—045 изготавливают из никеля марки НП-2 по ГОСТ 492.

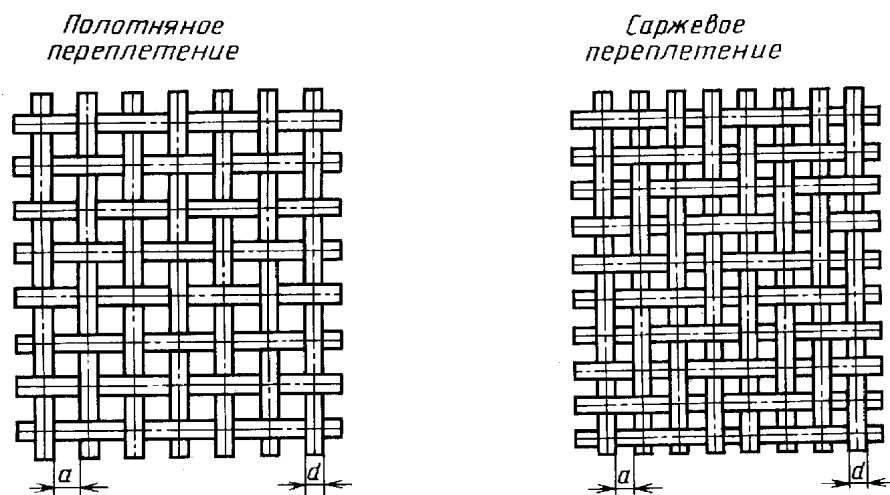
Сетки должны быть изготовлены из отожженной проволоки.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. На поверхности проволоки не должно быть следов протяжки, трещин, влияющих на размер сторон ячеек, а также плен, закатов и окалины.

Допускаются цвета побежалости.

2.4. При изготовлении сеток применяют полотняное и саржевое переплетения (см. чертеж).



Виды и порядок переплетений сеток должны соответствовать указанным в табл. 7.

Т а б л и ц а 7

Номер сетки	Вид и порядок переплетения
004—0063	Саржевое $\frac{2}{2}$
0071—014	Плотняное $\frac{1}{1}$ или саржевое $\frac{2}{2}$
016—2,5	Плотняное $\frac{1}{1}$

Для сеток саржевого переплетения допускается в качестве утка использовать проволоку ближайшего большего диаметра, указанного в табл. 2—4.

2.5. Сетки не должны иметь механических повреждений, обрывов проволок длиной более 10 мм, резких изгибов, влияющих на размер ячеек, сшитых мест и зеленых коррозионных пятен.

2.6. Количество и размеры ткацких пороков на каждые 25 м² не должны превышать указанных в табл. 8.

Для никелевых сеток допусковое количество ткацких пороков увеличивается на 25 %.

Т а б л и ц а 8

Номер сетки	Петли, обрывы до 10 мм, сращивание концов проволок и захлестыши до 30 мм, шт., не более, для сеток			Спайки размером 10·10 мм, шт., не более
	нормальной точности	высокой точности	контрольные	
004—0063	100	80	80	5
0071—0125	75	60	40	4
014—056	60	40	20	2
063—2,5	50	20	10	—

2.7. Расстояние между дефектными участками (механические повреждения, обрывы проволоки длиной более 10 мм, захлестыши, участки сетки, не соответствующие табл. 2—4, 7, 8, и др.) по длине и ширине сеток должно быть не менее:

100 мм — для сеток №№ 004—008;

300 мм » » » 009—025;

500 мм » » » 028—2,5.

Общая площадь дефектных участков сеток не должна превышать 10 % от общей площади сетки в рулоне.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. При изготовлении сеток на бесчелночных станах концы проволок утка в кромках должны быть обрезаны.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия сеток требованиям стандарта проводят приемосдаточные испытания.

3.2. Сетки предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из сеток одного номера и материала и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- результаты испытаний (средний арифметический и максимальный размеры ячеек);
- наименование материала проволоки;
- диаметр проволоки в миллиметрах;
- число отрезков сетки в рулоне;
- количество метров в каждом отрезке или рулоне;
- клеймо технического контроля;
- дату выпуска.

3.3. Сетки подвергают проверке сплошным контролем.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, соответствующий участок сетки должен быть условно исключен из общего метража сетки.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания и измерения должны быть проведены в нормальных климатических условиях по ГОСТ 20.57.406.

4.2. Сетки проверяют на контрольном столе или проверочной машине при перематке рулона. Сетки №№ 004—056 проверяют при просвечивании.

4.3. Размеры сторон ячеек в свету с максимальным отклонением должны быть проверены в местах с наибольшими отклонениями, но не менее чем в трех местах и не ближе 20 мм от кромок.

Размеры сторон ячеек в свету измеряют отдельно по основе и по утку:

- для сеток №№ 004—045 — микроскопом с окулярмикрометром при увеличении 50—120 с ценой деления шкалы 0,001 мм;

С. 7 ГОСТ 6613—86

- для сеток №№ 05—2,5 — микроскопом при увеличении 24—40 с ценой деления шкалы 0,01—0,05 мм.

4.4. Число ячеек с максимальными отклонениями от номинального размера определяют на 1 дм² сетки.

4.5. Для определения среднего арифметического размера стороны ячейки в свету подсчитывают число ячеек на определенной длине или измеряют соответствующую определенному числу ячеек длину участка.

Проверку проводят в местах с наибольшими отклонениями, но не менее чем в трех местах и не ближе 20 мм от кромок.

Средний арифметический размер стороны ячейки в свету (a), мм, по основе и по утку определяют по формуле

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

где

- для сеток №№ 004—056:

l — длина участка, на котором расположены последовательно отсчитанные ячейки, равная для сеток №№:

004—0063 ... 2 мм,

0071—014 ... 5 мм,

016—056 ... 10 мм;

n — число ячеек, последовательно отсчитанных на участке длиной l ;

d — диаметр проволоки, мм;

- для сеток №№ 063—1:

l — длина участка, на котором расположены 30 последовательно отсчитанных в соответствующем направлении ячеек, мм;

n — число последовательно отсчитанных ячеек, равное 30;

d — диаметр проволоки, мм;

- для сеток №№ 1,25—2,5:

l — длина участка, на котором расположены 20 последовательно отсчитанных ячеек, мм;

n — число последовательно отсчитанных ячеек, равное 20;

d — диаметр проволоки, мм.

Длину участка и подсчет количества ячеек измеряют микроскопом для сеток №№:

004—0063 — при увеличении 30—40;

0071—014 » » 24—40;

016—056 — текстильной лупой при увеличении 7—10 по ГОСТ 25706 или другим равноценным инструментом;

063—2,5 — линейкой измерительной по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм.

4.6. Диаметр проволоки измеряют перед заправкой на ткацкий станок.

Проволоку диаметром 0,03—0,10 мм проверяют оптиметром с ценой деления шкалы 0,001 мм или другим равноценным инструментом, диаметром 0,11—0,5 мм — микрометром рычажным типа МР 25 по ГОСТ 4381.

4.7. Ширину сетки проверяют в трех местах отрезка сетки на расстоянии не менее 50 мм от его концов и в середине измерительной линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427.

4.8. Длину отрезка сетки измеряют измерительной линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427.

4.9. Качество поверхности проволоки, переплетение проволок и наличие ткацких пороков проверяют визуально.

4.10. Площадь дефектных участков и расстояние между ними измеряют измерительной линейкой с ценой деления 1 мм по ГОСТ 427.

4.11. Дефектные участки сетки должны быть отмечены мягким карандашом. Допускается отмечать мягким карандашом ткацкие пороки.

4.12. Правильность маркировки и упаковки проверяют внешним осмотром.

4.13. Массу брутто ящика проверяют взвешиванием на весах по ГОСТ 14004 с погрешностью не более 1 %.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Сетки должны быть намотаны с равномерным натяжением в рулоны диаметром не более 190 мм на трубы из алюминиевых сплавов по ГОСТ 18482 или трубы из других материалов, не уступающих по прочности алюминиевым и не вызывающих коррозии сеток, по нормативно-технической документации (НТД). Допускается сетки №№ 04—2,5 нормальной точности на трубу (или стержень) не наматывать.

5.2. Длина сетки в рулоне должна быть не менее 3 м. Рулон может состоять из нескольких отрезков сетки одного номера.

5.3. Рулон сетки должен быть обернут бумагой по ГОСТ 23436 и двухслойной битумной бумагой по ГОСТ 8828 и перевязан в середине и по краям так, чтобы обеспечить сохранность сетки от разматывания.

Бронзовые сетки упаковывают в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569 и двухслойную битумную бумагу по ГОСТ 8828 и перевязывают в середине и по краям.

Допускается упаковка в другую бумагу, обеспечивающую сохранность сетки, по НТД.

Рулон сетки должен быть упакован в деревянный ящик по ГОСТ 16511 или другие деревянные ящики по НТД. Рулон в ящике должен быть закреплен с помощью вкладышей в горизонтальном положении с точками опоры на выступающие концы трубы.

Сетки №№ 04—2,5 нормальной точности допускается при транспортировании повагонными отправлениями и в контейнерах не упаковывать в ящики.

По требованию потребителя рулон сетки упаковывают в поливинилхлоридную пластифицированную пленку по ГОСТ 16272 или другую пленку, обеспечивающую сохранность качества сетки, по НТД.

5.4. Упаковка сеток, предназначенных для районов Крайнего Севера и труднодоступных районов, должна проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 15846.

5.5. Масса грузового места должна быть не более 80 кг. Укрупнение грузовых мест в транспортные пакеты проводится в соответствии с требованиями ГОСТ 24597.

5.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Хрупкое. Осторожно», «Беречь от влаги», «Верх».

5.7. Сетки перевозят крытыми транспортными средствами всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Сетки перевозят железнодорожным транспортом повагонными или мелкими отправлениями. Допускается транспортирование в контейнерах по ГОСТ 18477.

5.8. Условия транспортирования и хранения сеток в части воздействия климатических факторов должны соответствовать требованиям ГОСТ 15150, группе жесткости 6.

5.9. Условия хранения сеток должны соответствовать требованиям ГОСТ 15150, группе жесткости 2.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие сеток требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения.

Гарантийный срок хранения сеток — 6 мес со дня изготовления.

Т а б л и ц а 1

Полутомпаковые сетки

Нормальная точность		Высокая точность		Контрольные		Номер сетки
Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ	
19 9711 0006	02	19 9712 0006	08	19 9713 0006	03	0071
19 9711 0007	01	19 9712 0007	07	19 9713 0007	02	008
19 9711 0008	00	19 9712 0008	06	19 9713 0008	01	009
19 9711 0009	10	19 9712 0009	05	19 9713 0009	00	01
19 9711 0010	06	19 9712 0010	01	19 9713 0010	07	0112
19 9711 0011	05	19 9712 0011	00	19 9713 0011	08	0125
19 9711 0012	04	19 9712 0012	10	19 9713 0012	05	014
19 9711 0013	03	19 9712 0013	09	19 9713 0013	04	016
19 9711 0014	02	19 9712 0014	08	19 9713 0014	03	018
19 9711 0015	01	19 9712 0015	07	19 9713 0015	02	02
19 9711 0016	00	19 9712 0016	06	19 9713 0016	01	0224
19 9711 0017	10	19 9712 0017	05	19 9713 0017	00	025
19 9711 0018	09	19 9712 0018	04	19 9713 0018	10	028
19 9711 0019	08	19 9712 0019	03	19 9713 0019	09	0315
19 9711 0020	04	19 9712 0020	10	19 9713 0020	05	0355
19 9711 0021	03	19 9712 0021	09	19 9713 0021	04	04
19 9711 0022	02	19 9712 0022	08	19 9713 0022	03	045
19 9711 0023	01	19 9712 0023	07	19 9713 0023	02	05
19 9711 0024	00	19 9712 0024	06	19 9713 0024	01	056
19 9711 0025	10	19 9712 0025	05	19 9713 0025	00	063
19 9711 0026	09	19 9712 0026	04	19 9713 0026	10	07
19 9711 0027	08	19 9712 0027	03	19 9713 0027	09	08
19 9711 0028	07	19 9712 0028	02	19 9713 0028	08	09
19 9711 0029	06	19 9712 0029	01	19 9713 0029	07	1
19 9711 0030	02	19 9712 0030	08	19 9713 0030	03	1,25
19 9711 0031	01	19 9712 0031	07	19 9713 0031	02	1,6
19 9711 0032	00	19 9712 0032	06	19 9713 0032	01	2
19 9711 0033	10	19 9712 0033	05	19 9713 0033	00	2,5

Т а б л и ц а 2

Бронзовые сетки

Нормальная точность		Высокая точность		Контрольные		Номер сетки
Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ	
19 9721 0001	01	19 9722 0001	07	19 9723 0001	02	004
19 9721 0002	00	19 9722 0002	06	19 9723 0002	01	0045
19 9721 0003	10	19 9722 0003	05	19 9723 0003	00	005
19 9721 0004	09	19 9722 0004	04	19 9723 0004	10	0056
19 9721 0005	08	19 9722 0005	03	19 9723 0005	09	0063
19 9721 0006	07	19 9722 0006	02	19 9723 0006	08	0071
19 9721 0007	06	19 9722 0007	01	19 9723 0007	07	008
19 9721 0008	05	19 9722 0008	00	19 9723 0008	06	009
19 9721 0009	04	19 9722 0009	10	19 9723 0009	05	01
19 9721 0010	00	19 9722 0010	06	19 9723 0010	01	0112
19 9721 0011	10	19 9722 0011	05	19 9723 0011	00	0125
19 9721 0012	09	19 9722 0012	04	19 9723 0012	10	014
19 9721 0013	08	19 9722 0013	03	19 9723 0013	03	016

Никелевые сетки

Нормальная точность		Высокая точность		Номер сетки
Код ОКП	КЧ	Код ОКП	КЧ	
19 9731 0001	06	19 9732 0001	01	004
19 9731 0002	05	19 9732 0002	00	0045
19 9731 0003	04	19 9732 0003	10	005
19 9731 0004	03	19 9732 0004	09	0056
19 9731 0005	02	19 9732 0005	08	0063
19 9731 0006	01	19 9732 0006	07	0071
19 9731 0007	00	19 9732 0007	06	008
19 9731 0008	10	19 9732 0008	05	009
19 9731 0009	09	19 9732 0009	04	01
19 9731 0010	05	19 9732 0010	00	0112
19 9731 0001	06	19 9732 0001	01	004
19 9731 0002	05	19 9732 0002	00	0045
19 9731 0003	04	19 9732 0003	10	005
19 9731 0004	03	19 9732 0004	09	0056
19 9731 0005	02	19 9732 0005	08	0063
19 9731 0006	01	19 9732 0006	07	0071
19 9731 0007	00	19 9732 0007	06	008
19 9731 0008	10	19 9732 0008	05	009
19 9731 0009	09	19 9732 0009	04	01
19 9731 0010	05	19 9732 0010	00	0112
19 9731 0011	04	19 9732 0011	10	0125
19 9731 0012	03	19 9732 0012	09	014
19 9731 0013	02	19 9732 0013	08	016
19 9731 0014	01	19 9732 0014	07	018
19 9731 0015	00	19 9732 0015	06	02
19 9731 0016	10	19 9732 0016	05	0224
19 9731 0017	09	19 9732 0017	04	025
19 9731 0018	08	19 9732 0018	03	028
19 9731 0019	07	19 9732 0019	02	0315
19 9731 0020	03	19 9732 0020	09	0355
19 9731 0021	02	19 9732 0021	08	04
19 9731 0022	01	19 9732 0022	07	045

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Количество ячеек, живое сечение и масса сеток

Номер сетки	Количество ячеек на 1 дм, шт.	Количество ячеек на 1 см ² , шт.	Живое сечение сетки, %	Масса 1 м ² сетки, кг		
				никелевой	бронзовой	полупомпаковой
004	1429,0	20420,0	32,7	0,183	0,181	—
0045	1235,0	15252,0	30,9	0,227	0,225	—
005	1163,0	13526,0	33,8	0,215	0,212	—
0056	1042,0	10858,0	34,0	0,237	0,235	—
0063	971,0	9428,0	37,4	0,221	0,219	—
0071	826,0	6823,0	34,4	0,292	0,288	0,284
008	741,0	5491,0	35,1	0,315	0,312	0,307
009	666,0	4435,0	36,0	0,342	0,338	0,332
01	625,0	3906,0	39,1	0,320	0,320	0,311
0112	521,0	2714,0	34,0	0,475	0,471	0,462

С. 11 ГОСТ 6613—86

Продолжение таблицы

Номер сетки	Количество ячеек на 1 дм, шт.	Количество ячеек на 1 см ² , шт.	Живое сечение сетки, %	Масса 1 м ² сетки, кг		
				никелевой	бронзовой	полупомпаковой
0125	488,0	2381,0	37,2	0,445	0,440	0,433
014	435,0	1892,0	37,0	0,501	0,496	0,487
016	385,0	1482,0	37,9	0,548	0,542	0,532
018	333,0	1109,0	36,0	—	—	0,664
02	313,0	980,0	39,1	—	—	0,624
0224	291,0	847,0	42,4	—	—	0,581
025	270,0	729,0	45,6	—	—	0,539
028	238,0	566,0	44,4	—	—	0,647
0315	211,0	445,0	44,0	—	—	0,749
0355	194,0	376,0	47,0	—	—	0,689
04	178,0	320,0	51,0	—	—	0,636
045	154,0	237,0	47,9	—	—	0,857
05	133,0	177,0	44,4	—	—	1,157
056	123,0	151,0	47,8	—	—	1,070
063	107,0	116,0	45,9	—	—	1,351
07	100,0	100,0	49,0	—	—	1,242
08	91,0	83,0	53,0	—	—	1,128
09	76,0	59,1	47,9	—	—	1,697
1	71,0	51,0	51,0	—	—	1,575
1,25	61,0	37,2	57,3	—	—	1,337
1,6	47,0	22,6	58,0	—	—	1,641
2	40,0	16,0	64,0	—	—	1,379
2,5	33,3	11,2	70,0	—	—	1,148

Живое сечение сетки (*P*) в процентах вычисляют по формуле

$$P = \frac{a^2}{(a + d)^2} \cdot 100,$$

где *d* — диаметр проволоки, мм;

a — размер стороны ячейки в свету, мм.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.09.86 № 2466

3. ВЗАМЕН ГОСТ 6613—73, ГОСТ 3584—73

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 20.57.406—81	4.1	ГОСТ 15150—69	5.8
ГОСТ 427—75	4.5	ГОСТ 15527—70	2.2
ГОСТ 492—73	2.2	ГОСТ 15846—79	5.4
ГОСТ 4381—87	4.6	ГОСТ 16272—79	5.3
ГОСТ 5017—74	2.2	ГОСТ 16511—86	5.3
ГОСТ 8828—89	5.3	ГОСТ 18477—79	5.7
ГОСТ 9569—79	5.3	ГОСТ 18482—79	5.1
ГОСТ 14004—68	4.13	ГОСТ 24597—81	5.5
ГОСТ 14192—96	5.6		

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 10.09.92 № 1154

6. ИЗДАНИЕ с Изменением № 1, утвержденным в марте 1988 г. (ИУС 5—88)