МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

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

ГОСТ
19903
2015

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Издание официальное

СШ1ЛЧНМ!фП[М
201*

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стан* дартизации установлены ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные. правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, при* нятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Государственным предприятием «Украинский научно-технический центр ме* таллургической промышленности «Энергосталь» (ГП «УкрНТЦ «Энергосталь»}, Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Министерством экономического развития и торговли Украины

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации по переписке (протокол от 27 августа 2015 г. No 79-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование ораны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код ораны по МК (ИСО 3166)004-97	Сокращенное наименование национального органа по оандарти»ации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Россгандарт
Таджикистан	TJ	Тэджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 7 апреля 2016 г. No 246-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 19903—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 сентября 2016 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 19903—74

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется е ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — е ежемесячном *информационном указателе «Национальные стандарты». В* случае *пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном* указателе «*Национальные стандарты». Соответствующая информация,* уведомление *и* тексты *размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет*

© Стандартинформ. 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен. тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

Федеральное агентство
по техническому регулированию
и метрологии

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

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Hot-rolled steel sheets. Dimensions

Дата введения — 201 в—09—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на листовой горячекатаный прокат (далее — прокат) шириной 500 мм и более, изготовляемый в листах толщиной от 0.4 мм до 160,0 мм и рулонах толщиной от 1.2 мм до 25.0 мм.

2 Классификация. Основные параметры и размеры

2.1 Прокат подразделяют:

— по точности изготовления по толщине:
  — повышенной — А;
  — обычной — Б;
— по плоскостности:
  — особо высокой — ПО;
  — высокой — ПВ;
  — улучшенной — ПУ:
  — нормальной — ПН;
— по характеру кромки:
  — с необрезной кромкой — НО;
  — с обрезной кромкой — О:
— по размерам:
  — с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами, указанными в таблице 1 и приложении А. — форма I;
  — с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в таблице 1. без указания размеров по ширине и длине — форма II;
  — с указанием размеров, кратных по ширине и длине размерам, указанным в заказе, в пределах, установленных в таблице 1. — форма III;
  — с указанием мерных размеров в пределах, указанных в таблице 1. с интервалами 10 мм по ширине и 50 мм по длине — форма IV.

По согласованию изготовителя с потребителем интервалы по ширине и длине могут быть уменьшены.

Изготовление листового проката мерных размеров, отличающихся от размеров, указанных в таблице 1 и приложении А. производится по согласованию изготовителя с потребителем;

— по видам:
  — листы;
  — рулоны.

Примечание — Листы изготовляют путем полистной прокатки или порезки проката по размерам.

Издание официальное

2.2 Размеры проката, изготовляемого в листах, должны соответствовать указанным в таблице 1, в рулонах — в таблице 2. По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление проката других размеров.

2.3 Предельные отклонения ло толщине проката, изготовляемого в листах и рулонах, не должны превышать значений, указанных в таблицах 3 и 4.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается уменьшение величины минусовых предельных отклонений по толщине проката или изготовление проката только с минусовыми или только с плюсовыми предельными отклонениями, при атом сумма предельных отклонений ло толщине проката не должна превышать суммы их значений, указанных в таблицах 3 и 4.

Таблица 1 — Размеры прокага. изготовляемого в листах

В миллиметрах

Наименование параметра	Значения номинальны* размеров
Толщина	0.40; 0.45; 0.50; 0.55; 0.60; 0.63; 0.65; 0.70; 0.75; 0.80; 0.90:1.00; 1.20; 1.30:1.40; 1.5; 1.6; 1.8; 2.0; *22:* 2.5; 2.8; 3.0; 3.2; 3.5: 3.8; 3.9; 4.0; 4.5; 5.0; 5.5; 6.0; 6.5; 7,0: 7.5: 8.0; 8.5; 9.0: 9,5; 10.0; 10.5; 11.0; 11.5; 12.0; 12.5:13.0:13.5; 14.0; 14.5:15.0; 15.5; 16.0; 16.5; 17.0; 17.5: 18.0; 18.5; 19.0; 19.5; 20.0; 20.5; 21.0; 21,5; 22.0; 22.5; 23.0; 23.5; 24.0; 24.5; 25.0; 25.5; 26.0; 27.0; 28.0; 29.0: 30.0: 31.0; 32.0; 34.0; 36.0; 38.0; 40.0; 42.0: 45.0; 48.0: 50.0; 52.0; 55.0: 58.0; 60.0; 62.0; 65.0: 68.0; 70.0; 72.0; 75.0; 78.0: 80.0; 82.0; 85.0; 87.0; 90.0: 92,0; 95.0; 100.0; 105.0:110.0; 115.0; 120.0; 125,0; 130.0:135.0; 140.0; 145.0:150.0; 155.0; 160.0
Ширина	500: 510; 600: 650: 670: 700; 710; 750: 800: 850; 900; 950. 1000; 1100; 1250; 1400; 1420; 1500; 1600: 1700; 1800:1900: 2000; 2100:2200; 2300; 2400:2500; 2600; 2700; 2800; 2900; 3000; 3200: 3400: 3600; 3800; 4000:4200; 4400
Длина	710; 1200; 1400; 1420; 1500; 1600; 1700; 1800: 1900: 2000; 2200; 2500; 2800; 3000; 3200; 3400.3500: 3600.4000; 4500; 5000; 5500:6000; 6500; 7000: 7500; 8000; 8200:8500. 9000: 10000: 11000; 12000

Таблица 2 — Размеры проката, изготовляемого в рулонах

В миллиметрах

Ширина nроiara	Толщина прмата. изготовляемого а рулонах
500; 530; 600: 630; 1000:1100: 1250	1.2; 1.3; 1.4; 1.5: 1.6: 1.8; 2.0; 2.2: 2.5; 2.8; 3.0; 3.2; 3.5; 3.8; 3.9; 4.0: 4.5; 5.0; 5.3: 5.5; 6.0; 6.3; 7.0; 7.5: 8.0: 8.5; 9.0; 9.5; 10.0; 10.5; 11.0; 11.5; 12.0; 12.7; 13.0; 13.5; 14.0; 14.5: 15.0; 15.5; 16.0; 16.5: 17.0; 17.5; 18.0; 18.5: 19.0; 19.5; 20.0; 20.5: 21.0; 21.5; 22.0; 22.5: 23.0; 23.5; 24.0; 24.5; 25.0
550	1.2; 1.3; 1.4; 1.5; 1.6; 1.8; 2.0; 2.2; 2.5; 2.8; 3.0; *32:* 3.5: 3.8; 3.9; 4.0; 4.5: 5.0: 5.3; 5.5; 6.0; 6.3; 7.0:7.5; 8.0; 8.5; 9.0; 9.5; 10.0; 10.5; 11.5: 12.0; 12.7
650; 670; 700: (710); 750; 800: 850; 900: 950: 1400; (1420): 1500	1.5; 1.6; 1.8; 2.0; 2.2; 2.5; 2.8; 3.0; 3.2; 3.5; 3.8; 3.9; 4,0: 4.5; 5.0; 5.3; 5.5: 6.0: 6.3; 7.0; 7.5; 8.0; 8.5; 9.0; 9.5; 10.0; 10.5; 11.0; 11.5; 12.0: 12.7; 13.0: 13.5: 14.0; 14.5; 15.0; 15.5; 16,0; 16.5; 17.0; 17.5; 18.0; 18.5; 19.0; 19.5; 20.0: 20.5; 21.0; 21.5; 22.0: 22.5; 23.0; 23.5: 24.0; 24.5; 25.0
1600: 1700; 1800	3.0; 3,2; 3.5: 3.8; 3.9; 4.0; 4.5: 5.0; 5.3; 5.5; 6.0; 6.3; 7.0; 7.5; 8.0; 8.5; 9.0; 9.5; 10.0; 10.5; 11.0; 11.5; 12.0; 12.7; 13.0; 13.5; 14.0; 14.5; 15.0; 15.5: 16.0: 16.5; 17.0: 17.5: 18.0: 18.5; 19.0; 19.5: 20.0: 20.5; 21.0; 21.5; 22.0; 22.5; 23.0; 23.5: 24.0; 24.5; 25.0
1900:2000	6.0; 6.3; 7.0; 7.5; 8.0: 8.5:9.0: 9.5:10.0
2100;2200	7.0; 7.5:8.0; 8.5; 9.0; 9.5; 10.0

Таблица 3 — Предельные отклонения по толщине проката, изготовляемого в листах и рулонах

в миллиметрах

Толщине проката {листы и рулоны У	Продельные отклонения ло толщине проката при ширине													
	От 500 ДО 750 «ключ		Св. 7S0 до 1000 ключ		Св.1000 до 1500 ключ		Св. 1500 до 2000 ключ		Св.2000 ДО 2300 ключ		Св 2300 до 2700 ключ		Св.2700 ДО 3000 ключ	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
От 0.40до 0,50 еключ.	10,05	±0.07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Се. 0.50 0.60 »	±0.06	±0.08	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
» 0.60 » 0.75 »	±0.07	±0.09	±0.07	±0.09	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
» 0.75 л 0.90 л	±0.08	±0.10	±0.08	±0.10	±0.12	±0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
л 0.90 » 1.10 л	±0.09	±0.11	±0.09	±0.12	±0.12	±0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1.10 » 1.20 »	±0.10	±0.12	±0.11	±0.13	±0.12	±0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
л 1,20 » 1.30 Л	±0.11	±0.13	±0.12	±0.14	±0.12	±0.15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1.30 » 1.40 »	±0.11	±0.14	±0.12	±0.15	±0.12	±0.16	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1.40 » 1.60 »	±0.12	±0.15	±0.13	±0.15	±0.13	±0,16	—	—	—	—	—	—	—	—
* 1.60 1.00 Л	±0.13	±0.15	±0.14	±0.17	±0,14	±0.18	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1.00 » 2.00 »	±0.14	±0.16	±0.15	±0.17	±0.16	±0.16	±0.17	±0.20	—	—	—	—	—	—
» 2.00 » 2.20 Я	±0,15	±0.17	±0.16	±0.16	±0.17	±0.19	±0.18	±0.20	—	—	—	—	—	—
» 2.20 л 2.50 л	±0.16	±0.18	±0,17	±0.19	±0.18	±0,20	±0.19	±0.21	—	—	—	—	—	—
» 2.50 » 3.00 Я	±0.17	±0.19	±0.16	±0.20	±0.19	±0.21	±0.20	±0.22	±0.23	±0.25	—	—	—	—
Л 3.00 Л 3.50 »	±0.16	±0.20	±0.19	±0.21	±0,20	±0,22	±0.22	±0.24	±0.26	±0.29	—	—	—	—
Л 3.50 Л 3.90 Л	±0.20	±0.22	±0.21	±0.23	±0.22	±0.24	±0.24	±0.26	±0.26	±0.31	—	—	—	—
» 3.90 » 5.50 »	♦0.10 -0,40	♦0.20 -0.40	♦0.15 -040	♦0.30 -0.40	♦0.10 -050	♦0.30 -0.50	♦020 -050	♦0.40 -0.50	♦025 -050	♦0.45 -0.50	—	—	—	—
Л 5.50 Л 7.50 Л	*000 -050	♦0.10 -0.50	*0.10 -050	♦0.20 -0.60	♦0.10 -050	♦0.25 -0.60	♦020 -060	♦0.40 -0.60	♦025 -060	*0.45 -0.60	—	—	—	—
» 7.50 л 10.00 Л	♦0.00 -000	♦0.10 -0.60	♦0.10 -060	♦0.20 -0.80	♦020 -060	♦0.30 -0.60	+020 -060	♦0.35 -0.60	♦025 -060	♦0.45 -0.60	♦050 -060	♦0.60 -0.60	—	—
» 10.00 » 12.70 я	♦0.00 -000	♦0.20 -0.00	♦0.10 -060	♦0.20 -0.60	♦020 -060	♦0.30 -0.60	0 0	♦0.40 -0.00	♦055 -060	♦0.50 -0.60	♦060 -060	♦0.70 -0.60	♦0.90 -060	♦1.00 -0.60
Л 12.70 л 15.00 Л	♦0.15 -000	♦0.20 -о.во	*0.15 -060	♦0.25 -0.60	♦025 -060	♦0.35 -0.60	♦055 -060	♦0.40 -0.80	♦040 -060	♦0.55 -0.60	♦0.65 -060	±0.80	±0.90	*1.00 -0.90
» 15.00 » 25.00 я	+020 -0.90	+0.20 -0.90	♦020 -060	+0,25 -0.90	+025 -0.90	+0.35 -0.90	+055 -0.90	+0.45 -0.60	+050 -0.90	+0.60 -0.90	+0.70 -0.90	±0.90	±0.90	±1.00

Примечания

1 Предельные отклонения по толщине «Се. 12.70 до 15.00 еключ.л и «Св. 15.00 до 25.00 еклкн.л установлены для проката, порезанного на/меты или изготовленного е рулонах, для листов указанных толщин, изготовляемых полистно. предельные отклонения по толщине приведены в таблице 4.

2 Знак «—J* означает, что показатель не нормируют, но он может быть согласован при принятии заказа.

& Таблица 4—Предельные отклонения ло толщине проката, изготовляемою в листах

в миллиметрах

Толшина гроквта {листы >	предельные отклонения по тел шине прокате лриширине													
	Се Ю00 до 1200 в«люч		Се 1200 до 1500 склкм.		Се 1500 до 1700 вклкм.		Се 1700 до 1800еклкм.		Се 1800 до 2000 «ключ		Се. 2000 до 2300 «ключ.		Се. 2300 до 2S00 ключ	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
С в. 12,7 до 25.0 еключ.	+0.15 -000	♦00 -0.8	+0,15 -0.60	♦0.2 -08	♦0,25 -0.80	+0.3 -0.8	♦0.35 -0.80	♦0.4 -0.8	♦0.5 -0.8	+0,6 -0.8	♦0.7 -0.8	±0.8	♦0.7 -08	±08
» 250 » 30.0 »	+0.15 -0.90	*02 -0.9	♦0.15 -0.90	+0.2 -0.9	+0.25 -0.90	♦0.3 -0.9	+0.35 -0.90	+0.4 -0.9	♦0.5 -0.8	+0.6 -0.9	+0.7 -0.9	+08 -0.9	♦08 -0.9	±09
» 30,0 » 34.0 »	+0.15 -100	♦02 -1.0	♦0.25 -1.00	♦0.3 -1.0	♦0.25 -1.00	♦0.3 -1.0	♦0.35 -0.90	♦0,4 -1.0	♦0.5 -1.0	♦0.5 -1.0	♦0.7 -1.0	♦08 -1.0	♦08 -0.9	+0.9 -10
» 340 » 40.0 »	♦0.20 -1.10	♦08 -1.1	+0.30 -1.10	♦0.4 -1.1	+0.40 -1.10	+0.5 -1.1	♦0.50 -1.10	♦0.6 -1.1	♦0.6 -1.0	♦0.7 -1.1	♦0.8 -1.1	♦0.9 -1.1	♦0.9 -1.1	♦1.0 -1.1
» 400 » 500 »	♦0.30 -120	♦0.4 -1.2	♦0.40 -1.20	♦0.5 -12	♦0.50 -1.20	♦0.6 -1.2	♦0.60 -1.20	♦0.7 -1.2	♦0.7 -1.2	♦0.8 -1.2	♦0.9 -1.2	♦1.0 -1.2	♦10 -12	♦1.1 -12
» 50,0 » 600 »	+0.50 -100	♦0.6 -1.3	♦0.50 -1.30	♦0.6 -10	♦0.60 -1.30	♦0.7 -1.3	♦0.70 -1,30	♦0.8 -1.3	♦0.7 -1.3	♦0.9 -1.3	♦0.9 -1.3	♦1.0 -1.3	♦10 -18	♦1.1 -18
х 600 » 700 »	—	—	+0.50 -1.50	♦0.7 -1.6	+0.50 -1.50	+0.8 -1.6	♦0.50 -1.50	♦0.9 -1.6	♦0.5 -1.5	♦1.0 -1.6	♦1.0 -1.4	♦1.1 -1.6	♦10 -1.4	♦1.2 -1.6
» 700 * 800 *	—	—	*1.00	♦0.7 -22	*1.00	♦0.8 -2.2	*1.00	♦0.9 -2.2	*1.0	♦1.0 -2.2	♦1.0 -1.4	♦1.1 -2.2	♦1.0 -1A	♦1.2 -22
» 60.0 » 900 »	—	—	♦1.00 -1.80	♦0.8 -25	♦1.00 -1.80	♦0.9 -2.5	♦1.00 -1.80	♦1.0 -2.5	♦1.0 -1.8	♦1.1 -2.5	♦1.0 -2.2	♦1.2 -2.5	♦1.0 -22	♦1.3 -25
» 900 »100.0 »	—	—	♦1.00 -1.80	♦0.9 -2.7	♦1.00 -1.80	♦1.0 -2.7	♦1.00 -1.80	♦1.1 -2.7	♦1.0 -1.8	♦1.2 -2.7	♦1,0 -2.2	♦18 -2.7	♦1.0 -22	♦1.4 -2.7
*100,0 »115.0 »	—	—	♦1.00 -1.80	♦1.1 -3.1	♦1.00 -1.80	♦1.2 -3.1	♦1.00 -1.80	♦1.3 -3.1	♦1.0 -1.8	♦1.4 -3.1	♦1.0 -2.2	♦16 -3.1	♦1.0 -22	♦1.6 -3.1
» 115.0 » 125.0 »	—	—	♦1.00 -1.80	♦1.4 -35	♦1.00 -1.80	♦1.5 -3.5	♦1.00 -1.80	♦1.6 -3.5	♦1.0 -1.8	♦1.7 -3.5	♦1.0 -2.2	♦18 -3.5	♦1.0 -22	♦1.9 -35
» 125,0 if 1400 »	—	—	♦1.00 -2.20	♦1.6 -38	♦1.00 -2.20	♦1.7 -3.8	♦1.00 -2.20	♦1.8 -3.8	♦1,0 -2.2	♦1.9 -3.8	♦1,0 -2.2	♦2.0 -3.8	♦Ю -22	♦2.1 -38
» 1400 if 160.0 if	—	—	♦1.00 -2.20	♦1.9 -42	♦1.00 -2.20	♦2.0 -4.2	♦1.00 -2.20	♦2.1 -4.2	♦1.0 -2.2	♦2.2 -4.2	♦1.0 -2.2	♦28 -4.2	♦1.0 -22	♦2.4 -4 2

Скончание *таблицы 4*

В миллиметрах

Толщина проката {лист*}	Предо лшые отклонения по толщине проката при ширине															
	Св 2500 до 2600 включ		Св 2600 до 2600 включ		Се 2600 до 3000 включ		Се 3000 до 3200 включ		Се. 3200 до 3400 включ		Се 3400 до 3600 включ		Се 3600 до 3600 включ		Се 3600 до 4400 включ	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
Св. 12.7 до 25.0 вкпоч.	♦0.9 -08	♦1.0 -0.8	♦0.9 -0.8	♦1.1 -0.8	♦0.9 -0.8	♦12 -0.8	♦0.9 -0.8	♦13 -0.8	♦0.9 -0.8	*1.4 -08	—	—	—	—	—	♦1.4 -0.8
» 25.0 » 300 »	±0,9	+1.0 -0.9	♦1.0 -0.9	+1.1 -0.9	+1.1 -0.9	♦12 -0.9	♦1.1 -0.9	+13 -0.9	♦1.1 -0.9	♦14 -0.9	+ 1.1 -0.9	♦1.5 -0,9	+1.1 -0.9	♦1.6 -0.9	+1.1 -0.9	♦1.6 -3.9
» 300 » 34.0 »	♦0.9 -ю	±1.0	±1.0	♦1.2 -1,0	±1.0	♦13 -1.0	±1.0	♦1.4 -1.0	±1.0	♦15 -1.0	±1.0	♦1.6 -1.0	±1.0	♦1.7 -1.0	±1.0	♦1.7 -1.0
» 34.0 » 400 »	±10	±1.1	±10	+1.3 -1.1	±1.0	♦1.4 -1.1	±1.0	♦ 15 -1.1	±1.0	♦1.6 -1.1	±1.0	♦1,7 -1.1	±1.0	+1.8 -1.1	±1.0	♦1.8 -1.1
» 40.0 » 50.0 »	♦1.1 -12	±1.2	±12	♦1.4 -1.2	±1.2	♦15 -1.2	±1.2	♦15 -1.2	±1.2	♦1.7 -12	±1.2	♦1.8 -12	±1.2	♦1.9 -1.2	±1.2	♦1.9 -1.2
л 500 » 600 »	♦1.1 -13	+1.2 -1.3	±12	+1.4 -1.3	±1.2	♦15 -1.3	±1.2	♦1.6 -1.3	±1.2	♦1.7 -13	±1.2	♦1.8 -13	±1.2	+ 1.9 -1.3	±1.2	♦1.9 -1.3
» 60,0 » 70,0 »	+1.0 -1A	+1.3 -1.6	♦1.0 -1.4	+1.4 -1.6	+1.0 -1.4	+15 -1.6	+1.0 -1.4	±1.6	♦1.0 -1.4	♦1.7 -1.6	+1.0 -1.4	+1.8 -1.6	+1.0 -1.4	+1.9 -1.6	+1.0 -1.4	+1.9 -1.6
» 70.0 » 80.0 »	♦1.0 -1.4	♦1.3 -2.2	♦1.0 -1.4	*1.4 -2.2	♦1.0 -1.4	♦15 -2,2	♦1.0 -1.4	♦1.6 -2.2	♦1.0 -1.4	♦1.7 -22	♦1.0 -1.4	♦1.8 -22	♦1.0 -1.4	♦1.9 -2.2	♦1.0 -1.4	♦1.9 -2.2
» 800 » 900 »	+1.0 -22	+1.4 -2.5	♦1.0 -2.2	+1.5 -2.5	♦1.0 -2.2	+15 -2.5	+1.0 -2.2	+1.7 -2.5	♦1.0 -2.2	+18 -25	+ 1.0 -2.2	♦1.9 -25	+1.0 -2.2	♦2.0 -2.5	♦1.0 -2.2	+2.0 -2.5
» 900 »100.0 »	♦1.0 -22	♦1.5 -2.7	♦1.0 -2.2	♦1.6 -2.7	♦1.0 -2.2	♦1.7 -2.7	♦1.0 -2.2	♦18 -2.7	♦1.0 -2.2	♦1.9 -2.7	♦1.0 -2,2	♦2.0 -2.7	♦1.0 -2.2	♦2.1 -2.7	♦1.0 -2.2	♦2.1 -2.7
*100,0 » 115.0 »	♦1.0 -22	♦1.7 -3.1	+1.0 -2.2	+1.8 -3.1	♦1.0 -2.2	♦1.9 -3.1	♦1.0 -2.2	♦2.0 -3.1	+1.0 -2.2	♦2.1 -3.1	+ 1.0 -2.2	+2.2 -3.1	♦1.0 -2.2	♦2.3 -3.1	+1,0 -2.2	♦2.3 -3.1
» 115.0 »125.0 »	♦1.0 -22	♦2.0 -3.5	♦1.0 -2.2	♦2.1 -3.5	♦1.0 -2.2	♦22 -3.5	♦1.0 -2.2	♦23 -3.5	♦1.0 -2.2	♦2.4 -35	♦1.0 -2.2	♦2.5 -35	♦1.0 -2.2	♦2.6 -3.5	♦1.0 -2.2	♦2.6 -3.5
л 1250 » 1400 л	+ 1.0 -22	♦2.2 -3.8	♦ 1.0 -2.2	♦2.3 -3.8	♦1.0 -2.2	♦24 -3.8	♦1.0 -2.2	♦25 -3.8	♦1.0 -2.2	♦2.6 -38	+ 1.0 -2.2	♦2.8 -38	+1.0 -2.2	♦2.9 -3.8	+1.0 -2.2	♦2.9 -3.8
»1400 *160.0 »	+1.0 -22	+2.5 -4.2	+1.0 -2.2	+2.6 -4.2	+1.0 -2.2	♦2.7 -4.2	+1.0 -2.2	♦28 -4.2	+1.0 -2.2	♦2.9 -42	+1.0 -2.2	+3.0 -42	+1.0 -2.2	+3.1 -4.2	+1.0 -2.2	+3.1 -4.2

Примечания

1 Прокат с предельными отклонениями по толщине (А) изготовляют по согласованию потребителя с изготовителем.

2 Знак «—» означает, что показатель не нормируют, но он может быть согласован при принятии заказа.

2.4 По требованию потребителя разнотолщинность проката, изготовляемого в рулонах, в одном поперечном сечении не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

2.5 Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в рулонах, не должны превышать:

- 5 мм — при ширине от 500 мм до 1000 мм включ.:
- 10 мм — при ширине свыше 1000 мм.

2.6 Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать значений, указанных в таблице 5.

Таблица 5

В миллиметрах

Ширина проката	Толщина проката	Предельные отклонения по ширине проката
До 800 включ. Св. 800	До 3.9 включ.	+6 +10
До 1500 включ. Св. 1500	Св. 3.9 до 16.0 включ.	+10 +15
Для всех значений ширины	Св. 16.0 до 60.0 включ. » 60.0 » 100.0 » » 100.0 » 160.0 »	+25 +50 +75
Примечания 1 По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине проката не должны превышать: + 5 мм — при ширине до 1000 мм включ.; + 10 мм — свыше 1000 мм. 2 По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие предельные отклонения по ширине.		

2.7 Предельные отклонения по ширине проката, изготовляемого полистно с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных отклонений по ширине, указанных в таблице 5. По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие плюсовые предельные отклонения по ширине проката.

2.8 Предельные отклонения по ширине проката, изготовляемого а листах, рулонах и листах, по» резанных из рулонов, с необрезной кромкой, не должны превышать:

- 20 мм — при ширине до 1000 мм включ.:
- 30 мм — при ширине свыше 1000 мм.

2.9 Предельные отклонения по длине проката, изготовляемого полистно. не должны превышать значений, указанных в таблице 6.

Таблица 6

В миллиметрах

Длина проката	Толщина проката	Предельные отклонения подлине проката
До 1500 включ. Св. 1500	До 3.9 включ.	+10 +15
До 2000 включ. Се. 2000 до 6000 включ. Се. 6000	Се. 3.9 до 16.0 включ.	+10 +25 +35
До 3000 включ. Св. 3000 до 6000 включ. Св. 6000	Св. 16.0 до 60,0 включ.	+15 +25 +40
Для всех значений длины	Св. 60.0 до 100.0 включ. » 100.0 а 160.0 »	+50 +75

2.10 Предельные отклонения по длине проката, порезанного на листы, не должны превышать значений, указанных в таблице 7.

Таблица 7

В миллиметрах

Длина проката	Толщина проката	Предельные отклонения по длине проката
До 1500 включ. Се 1500	До 3.9 включ.	+15 +20
До 4000 включ. Св. 4000	Се. 3.9	+20 +25

2.11 Отклонение от плоскостности проката, изготовляемого в листах, на 1 м длины не должно превышать значений, указанных в таблице б.

Таблица 8

В миллиметрах

Толщина проката (листа)	Отклонения от плоскостности на 1 ы длины проката			
	ПО	пв	ПУ	ПН
	Не более			
От 0.4 до 1.4 включ.	8	10	15	20
Св. 1.4 до 3.9 включ.	8	10	12	15
Св. 3.9	5	8	10	12

Примечания

1 Отклонения от плоскостности распространяются на прокат с $я_в$ S 690 Н/мм^2 (70 кгс/мм^2). для проката с $я_в$ > 690 Н/мм^2 {70 кгс/мм^2) отклонения от плоскостности устанавливают в нормативной документации на поставку конкретного вида проката или согласовывают при заказе.

2 Листовой прокат с особо высокой плоскостностью (ПО) изготовляют по согласованию потребителя с изготовителем.

2.12 Сврповидность проката, изготовляемого в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине Зм.

По согласованию изготовителя с потребителем сврповидность проката, изготовляемого в листах.
не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

Для проката, изготовляемого е листах и рулонах, может устанавливаться другая допустимая величина серповидности по согласованию изготовителя с потребителем.

Определение величины серповидности проката у изготовителя допускается не проводить.

2.13 Резка проката должна проводиться под прямым углом. Косина реэа и сврповидность не должны выводить прокат, изготовляемый в листах, за номинальные размеры и предельные отклонения по ширине и длине.

2.14 При изготовлении проката в листах и рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты не должны превышать половины суммы предельных отклонений по ширине и выводить прокат за номинальный размер по ширине, указанной в заказе.

2.15 Прокат, изготавливаемый в рулонах, не должен иметь скрученных и смятых концов. Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90^е.

2.16 Телесхоличность рулонов не должка превышать значений, указанных в таблице 9.

Таблица 9

В миллиметрах

Толщина проката	Ширина рулона	Телескопичиость рулона
До 2,5 включ.	До 800 включ. Св. 800	50 100
Св. 2.5	До 800 включ. Св. 800	35 70

Окончание таблицы 9

Примечания

1 По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность рулонов с толщиной проката до 2.5 мм включительно и шириной се. 600 мм не должна превышать 70 мм.

2 Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичносгью.

3 Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона и саного внутреннего.

2.17 Толщину проката измеряют на:

— листах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 100 мм от торцов:

— рулонах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 2 м от конца рулона.

2.18 Ширину проката, изготовляемого е рулонах, измеряют на расстоянии не менее 2 м от конца рулона.

Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона.

По согласованию потребителя с изготовителем концы неполной ширины должны быть обрезаны.

2.19 Методы измерения отклонений формы по ГОСТ 26877 с дополнениями.

2.19.1 Отклонение от плоскостности проката, изготовляемого в листах. — это наибольшее расстояние между поверхностью проката, уложенного на плоскую поверхность (поверочную плиту) и приложенной к нему линейки длиной 1 м в любом произвольном направлении.

Отклонение от плоскостности проката определяют на длине 1 м.

2.20 Рулон может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом).

Отношение длин кусков в одном рулоне должно быть не менее 1:5. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны с большим количеством кусков или сварных швов.

2.21 Внутренний диаметр рулона должен быть не менее 650 мм и не более 1000 мм.

2.22 Масса рулона устанавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

Приложение А
(справочное)

Таблица А. 1 — Размеры проката, изготовляемою в листах

В миллиметрах

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листа при ширине																		
	500	510	ООО	050	ето	700	710	750	ООО	850	900	950	1000	1100	1250	ноо	1420	1500	1000
0.40:0.45; 050:055; 0.60	1200	710 1420	1200 2000	1400	1420		1200 2000	1500 2000	—	—	—	—	2000	—	—	—	—	—	—
053:0.65:0.70; 0.75				2000					—	—	—	—	2000 2500	—	2500	—	—	—	—
0.8; 0.9									1500	—	—	—		—		—	—	—	—
1.0	—	—						1600 2000	1600 2500	1700	1800 2000	1900	1800 2500	—		—	—	—	—
1.2; 1.3; 1.4	—	—			1420 2000			1500 2000	1600 2000 2500	1800	1800 2000 2500	2000		2000 2500	2500 3000	—	—	—	—
1.5; 1,6; 1.8	—	—					1420 6000	1500 6000	1600 6000	1800 6000	1500 6000		1500 6000			2000 6000			—
2.0; 2.2	—	—				1420 6000				2000 6000	1600 6000	2000 6000							—
2.5: 2.8	—	—	2000			1200 6000													—
3.0; 3.2; 3.5; 3.8: 3.9	—	—																	
4.0; 4.5; 5.0; 5.5	—	—																	
6.0; 6.5; 7.0; 7.5	—	—	—	—	—	1200 7000										2000 7000			
8.0; 8.5; 9.0; 9.5:10.0; 10.5	—	—	—	—	—	1200 8000										2000		2000 12000	3000 12000
11.0; 11.5; 12.0; 12.5:12,7													2000 6000			8000			

Продолжение таблицы А.1

В миллиметрах

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширине																		
	500	510	600	650	670	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1420	1500	1600
13,0; 13,5; 14,0; 14,5; 15,0; 15,5; 16,0; 16,5; 17,0; 17,5; 18,0; 18,5; 19,0; 19,5; 20,0; 20,5; 21,0; 21,5; 22,0; 22,5; 23,0; 23,5; 24,0; 24,5; 25,0; 25,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2500 6500		2500 12000			3000 12000	3000 11000
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					
42; 45; 48; 50; 52; 55; 58; 60; 62; 65; 68; 70; 72; 75; 78; 80; 82; 85; 87; 90; 92; 95; 100; 105; 110; 115; 120; 125; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2500 9000		3000 9000		

продолжение *таблицы* АТ

В миллиметрах

Толщине листов	имимллшля и макошальняя длина листав при ширине																				
	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2800	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3800	3800	4000	4200	4400
0.40;0.45; 050:055; 0,60																					
0.63:0.65:0.70:0.75																					
0.8; 0.9																					
1.0																					
1.2; 1.3; 1.4																					

Продолжение таблицы А1

В миллиметрах

толщина листов	Минимальная и максимальная длина листав три ширина																				
	1700	1600	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800	4000	4200	4400
1.5; 1,6:1.8																					
2.0; 2.2																					
2.5; 2.6																					
3.0:32; 3,5:38; 3.9	2000 6000																				
4.0; 4.5; 5.0; 5.5																					
6.0; 6.5:7.0; 7.5	2000 7000																				
8.0; 8.5; 9.0; 9.5; 10.0:10.5	3000							4000 12000											3600 11650		
110; 11.5; 12,0; 12.5:12.7	12000							4000 10000	4000 9000												
13.0 13.5; 14.0 14.5 15.0; 15.5 16.0 16.5; 17.0 17.5 18.0; 18.5 19.0 19.5: 20.0 20.5 21.0; 21.5 22.0 22.5; 23.0 23.5 24.0; 24,5 25.0 25.5	3200 12000							3200 10000					—	—	—	—	—	—			
26; 27; 28: 29; 30; 31:32; 34; 36; 38:40	3200 12000							3200 11000		3200 10000				3000 9500	3200 9500	3400 9500	3600 9500	—			
42;45;48;50:52;55 58; 60:62; 65; 68; 70 72:75; 78; 80:82; 85 87; 90; 92; 95; 100 105: 110; 115: 120 125; 130; 135; 140 145:150; 155:160	3500 9000							3000 9000							3200 9000	3400 8500	3600 8000	3600 7000	—	—	—

Окончание таблицы А.1 В миллиметрах

Примечание — При поставке листов по форме I допускается наличие не более трех других размеров. выбранных из данной таблицы, е количестве не более 20 % от партии.

УДК 669.14-415:006.354 МКС 77.140.50

Ключевые слова: прокат горячекатаный, листы, рулоны, размеры, предельные отклонения, плоскостность. серповидность. телескопичность, косина реэа.

Редактор *А.А. Лиске*
Технический редактор *В.Ю. Фотиеea*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *Е.Е. Кругова*

Сдано в печать 07.07.201В. Подписано а печать 0J.0d.2016 Формат 60 *84Vj. Гарнитура Ариал.
Уел. печ. п. 1.86 Уч.-изд. п. 1.76 Тираж !20экз. Зак. 1809.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ». 12399S Москва. Гранатный пер.. 4.
www.90slinfo.ru info@eosfinfo.ru