

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ  
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-  
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-  
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-  
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-  
менение, стоит знак\*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмот-  
ренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях  
публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном  
указателе стандартов».*

**ГОСТ ОТМЕНЕН**

с 01.01.78

УГРЭЗ-М

Издание официальное

СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	СТАЛЬ РУЛОННАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ  Сортамент	8597—57
		Группа В23

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную рулонную сталь, изготавляемую по техническим требованиям соответствующих стандартов.

2. Сталь рулонная горячекатаная изготавливается шириной от 200 до 2300 *мм* и толщиной от 1,20 до 10 *мм*. Размеры и вес ленты должны соответствовать табл. 1.

3. Сталь рулонная горячекатаная ( $P_g$ ) подразделяется:

а) по состоянию поверхности

на ленту нетравленую, черную — Ч;

на ленту травленую — Т;

б) по характеру кромки

на ленту необрезненную с катаной кромкой — К;

на ленту обрезнную — О;

в) по точности прокатки

на ленту повышенной точности — А;

на ленту нормальной точности — Б.

Пример условного обозначения горячекатаной рулонной стали ( $P_g$ ), поставляемой по ГОСТ 914—56, травленой, необрезнной, повышенной точности, толщиной 2,5 *мм* и шириной 1200 *мм*:

*Лента  $P_g$  ГОСТ 914—56. Т—К—А—2,5×1200  
ГОСТ 8597—57.*

4. Толщина ленты измеряется на расстоянии не менее 2 *м* от ее конца:

а) при ширине ленты до 500 *мм* — на расстоянии 20 *мм* от края;

б) при ширине ленты свыше 500 *мм* — на расстоянии 40 *мм* от края.

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 21/X 1957 г.	Срок введения 1/I 1959 г.
---	---	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

## Размеры и вес горячекатаной стали

Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм													
	1,20	1,40	1,50	1,60	1,80	2,00	2,20	2,50	2,80	3,00	3,20	3,50	3,80	4,00
	Вес 1 пог. м, кг													
200	1,88	2,20	2,36	2,51	2,83	3,14	3,45	3,93	4,40	4,71	5,02	5,50	5,97	6,28
210	2,00	2,31	2,47	2,64	2,97	3,30	3,63	4,12	4,62	4,94	5,28	5,79	6,26	6,59
220	2,07	2,42	2,59	2,76	3,11	3,45	3,80	4,32	4,84	5,18	5,53	6,04	6,56	6,91
240	2,26	2,64	2,83	3,01	3,39	3,77	4,14	4,71	5,28	5,66	6,03	6,59	7,16	7,54
250	2,36	2,75	2,94	3,14	3,53	3,93	4,32	4,91	5,50	5,89	6,28	6,87	7,46	7,85
260	2,45	2,86	3,06	3,27	3,67	4,08	4,49	5,10	5,71	6,12	6,53	7,14	7,76	8,16
280	2,64	3,07	3,30	3,52	3,96	4,40	4,84	5,50	6,15	6,59	7,03	7,69	8,35	8,79
300	2,83	3,30	3,53	3,77	4,24	4,71	5,18	5,89	6,59	7,06	7,54	8,24	8,95	9,42
320	3,04	3,51	3,77	4,02	4,52	5,02	5,52	6,28	7,06	7,54	8,04	8,79	9,54	10,04
340	3,20	3,73	4,00	4,27	4,80	5,33	5,86	6,66	7,48	8,01	8,56	9,33	10,13	10,66
(350)*	3,30	3,85	4,12	4,40	4,95	5,50	6,05	6,87	7,70	8,24	8,79	9,62	10,45	10,99
360	3,39	3,96	4,24	4,52	5,09	5,65	6,22	7,07	7,91	8,48	9,04	9,89	10,74	11,30
380	3,58	4,18	4,48	4,77	5,37	5,97	6,57	7,46	8,35	8,96	9,54	10,45	11,34	11,94
400	3,77	4,40	4,71	5,02	5,65	6,28	6,91	7,85	8,79	9,42	10,04	10,99	11,93	12,56
420	3,96	4,62	4,95	5,28	5,94	6,59	7,25	8,24	9,23	9,89	10,55	11,54	12,53	13,19
450	4,24	4,94	5,29	5,65	6,36	7,07	7,78	8,83	9,89	10,60	11,30	12,36	13,13	14,13
480	4,52	5,28	5,65	6,03	6,78	7,54	8,29	9,42	10,55	11,30	12,06	13,19	14,32	15,07
500	4,71	5,50	5,89	6,28	7,07	7,85	8,64	9,84	10,99	11,78	12,56	13,74	14,93	15,70
530	4,99	5,83	6,24	6,66	7,49	8,32	9,15	10,40	11,65	12,48	13,32	14,56	15,81	16,64
560	5,28	6,15	6,66	7,03	7,91	8,79	9,67	10,99	12,30	13,19	14,06	15,45	16,70	17,58
600	5,65	6,59	7,07	7,54	8,48	9,42	10,36	11,78	13,18	14,13	15,08	16,49	17,90	18,84
630	5,94	6,92	7,42	7,91	8,90	9,89	10,88	12,36	13,85	14,84	15,83	17,31	18,79	19,78

## Продолжение

Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм													
	1,20	1,40	1,50	1,60	1,80	2,00	2,20	2,50	2,80	3,00	3,20	3,50	3,80	4,00
	Вес 1 пол. м, кг													
650	6,12	7,14	7,65	8,17	9,19	10,21	11,23	12,76	14,29	15,30	16,33	17,86	19,40	20,41
670	6,31	7,36	7,89	8,42	9,47	10,52	11,57	13,15	14,73	15,78	16,83	18,41	19,98	21,04
710	6,69	7,80	8,36	8,92	10,03	11,15	12,26	13,97	15,61	16,72	17,84	19,51	21,18	22,29
750	7,07	8,24	8,83	9,42	10,59	11,78	12,96	14,72	16,48	17,66	18,84	20,61	22,37	23,55
800	7,54	8,79	9,42	10,04	11,30	12,56	13,82	15,70	17,58	18,84	20,10	21,98	23,86	25,12
850	8,01	9,34	10,01	10,64	12,01	13,35	14,68	16,68	18,68	20,02	21,36	23,36	25,36	26,69
900	8,48	9,89	10,60	11,30	12,72	14,13	15,54	17,66	19,78	21,20	22,61	24,73	26,85	28,26
950	8,95	10,44	11,19	11,93	13,42	14,92	16,41	18,64	20,88	22,37	23,87	26,11	28,34	29,83
1000	9,42	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	17,27	19,63	21,98	23,55	25,12	27,42	29,83	31,40
1100	—	12,09	12,95	13,82	16,08	17,27	19,00	21,59	24,18	25,91	27,64	30,22	33,30	34,54
1250	—	13,74	14,72	15,70	17,66	19,63	21,59	24,53	27,47	29,44	31,41	34,36	37,29	39,25
1400	—	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98	24,18	27,48	30,77	32,97	35,16	38,47	41,76	43,96
1500	—	—	17,66	18,84	21,20	23,55	25,91	29,44	32,97	35,33	37,68	41,21	44,75	47,00
1600	—	—	—	20,10	22,61	25,12	27,64	31,40	35,17	37,65	40,20	44,96	47,73	50,24
1700	—	—	—	—	—	26,69	29,36	33,36	36,94	40,04	42,72	46,72	50,71	53,38
1800	—	—	—	—	—	28,20	31,02	35,33	39,50	42,39	45,22	49,46	53,70	56,52
1900	—	—	—	—	—	29,83	32,82	37,29	41,76	44,75	47,73	52,22	56,66	59,66
2000	—	—	—	—	—	31,40	34,54	39,25	43,96	47,10	50,24	54,95	59,66	62,80
2100	—	—	—	—	—	—	36,27	41,21	46,16	49,46	52,76	57,70	63,73	65,94
2200	—	—	—	—	—	—	—	43,18	48,36	51,81	55,26	60,45	65,63	69,08
2300	—	—	—	—	—	—	—	45,14	50,56	54,17	57,78	63,20	69,70	73,22

\* Размеры, указанные в скобках, не рекомендуются.

*Продолжение*

1/4—14 Зак. 1891

Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм												
	4,50	5,00	5,60	6,00	6,30	6,70	7,00	7,50	8,00	8,50	9,00	9,50	
Вес 1 пог. м, кг													
200	7,07	7,85	8,79	9,42	9,89	10,52	10,99	11,78	12,56	13,35	14,13	14,92	15,70
210	7,42	8,24	9,23	9,89	10,39	10,99	11,54	12,36	13,19	14,01	14,84	15,66	16,49
220	7,77	8,64	9,67	10,36	10,88	11,57	12,09	12,95	13,82	14,68	15,54	16,41	17,27
240	8,48	9,42	10,54	11,30	11,87	12,62	13,19	14,13	15,07	16,01	16,96	17,90	18,84
250	8,83	9,82	10,99	11,78	12,36	13,15	13,74	14,72	15,70	16,68	17,66	18,64	19,63
260	9,18	10,20	11,43	12,25	12,86	13,68	14,29	15,31	16,33	17,35	18,37	19,39	20,41
280	9,89	10,99	12,31	13,19	13,85	14,73	15,39	16,49	17,58	18,68	19,78	20,88	21,98
300	10,60	11,78	13,19	14,13	14,84	15,78	16,49	17,66	18,84	20,02	21,20	22,37	23,55
320	11,30	12,56	14,07	15,07	15,83	16,83	17,58	18,84	20,08	21,35	22,60	23,86	25,12
340	11,99	13,32	14,95	16,02	16,82	17,88	18,67	20,02	21,35	22,69	23,98	25,36	26,64
(350)*	12,37	13,74	15,39	16,48	17,31	18,41	19,23	20,61	21,98	23,35	24,74	26,10	27,48
360	12,72	14,13	15,83	16,96	17,80	18,93	19,78	21,20	22,61	24,02	25,43	26,85	28,26
380	13,43	14,92	16,71	17,90	18,79	19,97	20,90	22,37	23,86	25,36	26,86	28,34	29,84
400	14,13	15,70	17,58	18,84	19,78	21,04	21,90	23,55	25,12	26,69	28,26	29,83	31,40
420	14,84	16,49	18,46	19,78	20,77	22,09	23,08	24,73	26,38	28,03	29,67	31,32	32,97
450	15,68	17,66	19,78	21,20	22,26	23,67	24,73	26,49	28,26	30,03	31,79	33,56	35,33
480	17,00	18,84	21,10	22,61	23,74	25,25	26,38	28,26	30,14	32,03	33,91	35,80	37,68
500	17,66	19,63	21,98	23,55	24,73	26,30	27,48	29,44	31,40	33,36	35,32	37,29	39,25
530	18,72	20,80	23,30	24,49	26,21	27,88	29,12	31,20	33,28	35,36	37,45	39,53	41,61
560	19,78	21,98	24,62	26,37	27,70	29,45	30,77	32,97	35,17	37,37	39,56	41,76	43,96
600	21,20	23,55	26,38	28,26	29,67	31,56	32,97	35,33	37,56	40,04	42,39	44,75	47,10
630	22,26	24,73	27,70	29,67	31,16	33,14	34,62	37,09	39,56	42,04	44,51	46,98	49,46

ГОСТ 8597-57

## Продолжение

Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм												
	4,50	5,00	5,60	6,00	6,30	6,70	7,00	7,50	8,00	8,50	9,00	9,50	10,00
Вес 1 пог. м, кг													
650	22,97	25,52	28,57	30,61	32,15	34,19	35,71	38,27	40,82	43,37	45,94	48,47	51,04
670	23,67	26,30	29,45	31,56	33,14	35,24	36,82	39,45	42,08	44,71	47,34	49,97	52,60
710	25,08	27,86	31,21	33,44	35,11	37,34	39,01	41,80	44,59	47,37	50,16	52,95	55,74
750	26,49	29,44	32,97	35,33	37,09	39,45	41,21	44,16	47,10	50,04	52,99	55,93	58,88
800	28,26	31,40	35,17	37,68	39,56	42,08	43,96	47,10	50,24	53,38	56,52	59,66	62,80
850	30,03	33,36	37,37	40,04	42,04	44,71	46,71	50,04	53,38	56,72	60,05	63,39	66,70
900	31,79	35,33	39,56	42,39	44,51	47,34	49,46	52,99	56,52	60,05	63,59	67,12	70,65
950	33,56	37,29	41,76	44,75	46,98	49,97	52,20	55,63	59,66	63,39	67,12	70,85	74,58
1000	35,33	39,25	43,66	47,10	49,46	52,60	54,95	58,88	62,80	66,73	70,65	74,58	78,50
1100	38,86	43,18	48,36	51,82	54,40	57,86	60,45	64,76	69,09	73,40	70,73	82,03	86,35
1250	44,16	49,06	54,95	58,88	61,82	65,74	68,69	73,59	78,50	83,41	88,31	93,22	98,13
1400	49,00	54,95	61,54	65,94	69,24	73,63	76,93	82,43	87,92	93,42	98,91	104,41	109,90
1500	52,97	58,88	65,94	70,65	74,18	78,89	82,43	88,31	94,20	100,09	106,00	111,86	117,80
1600	56,52	62,80	70,34	75,36	79,13	84,15	87,89	94,20	100,50	106,76	113,00	119,30	125,60
1700	60,05	66,73	74,73	80,07	84,07	89,41	93,42	100,08	106,80	113,43	120,10	126,78	130,50
1800	63,59	70,65	79,13	84,78	89,02	94,67	98,91	105,96	113,00	120,11	127,20	134,24	141,30
1900	67,12	74,58	83,52	89,49	93,97	99,93	104,4	111,86	119,30	126,78	134,20	141,69	149,20
2000	70,65	78,50	87,92	94,20	98,91	105,19	109,9	117,75	125,60	133,45	141,30	149,15	157,00
2100	74,19	82,43	92,32	98,92	103,86	110,45	115,4	123,60	132,90	140,10	148,40	156,60	164,90
2200	77,72	86,35	96,71	103,60	108,80	115,71	120,9	129,50	139,30	146,80	155,40	164,10	172,70
2300	81,26	90,28	101,11	108,30	113,75	120,97	126,4	135,40	146,40	153,70	162,50	171,50	180,60

П р и м е ч а н и е. При исчислении веса ленты относительный вес стали принят равным 7,85.

\* Размеры, указанные в скобках, не рекомендуются.

Таблица 2

## Допускаемые отклонения по толщине горячекатаной ленты

мм

Толщина ленты	Ширина ленты											
	свыше 200 до 500		свыше 500 до 750		свыше 750 до 1100		свыше 1100 до 1500		свыше 1500 до 2000		свыше 2000	
	А повы- щенная	Б нормаль- ная	А повы- щенная	Б нормаль- ная	А повы- щенная	Б нормаль- ная	А повы- щенная	Б нормаль- ная	А повы- щенная	Б нормаль- ная	А повы- щенная	Б нормаль- ная
1,2	±0,09	±0,11	±0,10	±0,12	±0,11	±0,18						
Свыше 1,2 до 1,4	±0,10	±0,12	±0,11	±0,13	±0,12	±0,16	±0,13	±0,16				
Свыше 1,4 до 1,8	±0,12	±0,14	±0,13	±0,15	±0,14	±0,16	±0,15	±0,17				
Свыше 1,8 до 2,0	±0,13	+0,14 -0,15	±0,14	+0,15 -0,16	+0,15	+0,15 -0,18	±0,16 -0,20	+0,16 -0,20	±0,18 -0,23	+0,17 -0,23		
Свыше 2,0 до 2,2	±0,14	+0,14 -0,16	±0,15	+0,15 -0,17	±0,16	+0,15 -0,19	±0,17 -0,21	+0,17 -0,21	±0,19 -0,24	+0,18 -0,24		
Свыше 2,2 до 2,5	±0,15	+0,14 -0,18	±0,16	+0,15 -0,19	±0,17	+0,16 -0,20	±0,18 -0,23	+0,17 -0,23	±0,20 -0,25	+0,19 -0,25		

## Продолжение

мм

Толщина ленты	Ширина ленты											
	свыше 200 до 500		свыше 500 до 750		свыше 750 до 1100		свыше 1100 до 1500		свыше 1500 до 2000		свыше 2000	
	Точность											
	A повы- шенная	B нормаль- ная	A повы- шенная	B нормаль- ная	A повы- шенная	B нормаль- ная	A повы- шенная	B нормаль- ная	A повы- шенная	B нормаль- ная	A повы- шенная	B нормаль- ная
Свыше 2,5 до 3,0	+0,16 -0,19	+0,15 -0,19	+0,17 -0,20	+0,16 -0,20	+0,18 -0,22	+0,17 -0,22	+0,19 -0,24	+0,18 -0,24	+0,21 -0,26	+0,20 -0,26	+0,24 -0,30	+0,22 -0,30
Свыше 3,0 до 3,5	+0,17 -0,20	+0,16 -0,20	+0,19 -0,23	+0,17 -0,23	+0,20 -0,25	+0,18 -0,25	+0,22 -0,28	+0,22 -0,28	+0,25 -0,32	+0,24 -0,32	+0,27 -0,34	+0,26 -0,34
Свыше 3,5 до 3,8	+0,19 -0,24	+0,18 -0,24	+0,21 -0,26	+0,20 -0,26	+0,22 -0,30	+0,20 -0,30	+0,25 -0,33	+0,25 -0,33	+0,30 -0,38	+0,28 -0,38	+0,34 -0,42	+0,32 -0,42
Свыше 3,8 до 5,5		+0,20 -0,30		+0,20 -0,36		+0,20 -0,40		+0,28 -0,40		+0,32 -0,44		+0,38 -0,48
Свыше 5,5 до 7,0		+0,20 -0,38		+0,20 -0,44		+0,20 -0,52		+0,28 -0,52		+0,36 -0,54		+0,44 -0,56
Свыше 7,0 до 10,0		+0,20 -0,48		+0,22 -0,56		+0,24 -0,66		+0,32 -0,64		+0,40 -0,62		+0,46 -0,66

5. Допускаемые отклонения по толщине горячекатаной рулонной стали должны соответствовать табл. 2.

В одном поперечном сечении допускаемые отклонения по толщине должны укладываться в половину поля допуска.

6. Ширина ленты измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца.

7. Допускаемые отклонения по ширине с обрезной кромкой:

по ширине до 500 мм . . . . .	+2	мм
“ , свыше 500 до 1000 мм . . . . .	+5	”
“ 1000 мм . . . . .	+10	”

с необрэзной (катаной) кромкой—не более . . . . . +20 ”

8. Ребровая кривизна (сабельность) ленты не должна превышать 10 мм на длине 3 м.

9. Термическая обработка ленты оговаривается техническими требованиями соответствующих стандартов.

10. Рулон не должен иметь кромок в отдельных местах, загнутых под углом более 90°, а также скрученных и смятых концов. Концы неполной ширины не должны по длине превышать ширины ленты. По требованию потребителя концы должны быть обрезаны.

11. Телескопичность рулонов не должна превышать показателей табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Толщина ленты	Ширина ленты	
	до 800	свыше 800
До 2,5	50	100
Свыше 2,5	35	70

12. Максимальный вес рулона—80 кг на 1 см ширины ленты. Полный вес рулонов—не более 10 т, если другой вес не оговорен в заказе.

13. Один рулон может состоять не более чем из двух кусков. Отношение длин кусков в одном рулоне не должно быть меньше 1:5. По согласованию между поставщиком и заказчиком допускается поставка рулонов с большим количеством кусков.

## **СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ**

Редактор *М. Федоткина*  
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*  
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/16</sup>  
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000  
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

---

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

---

.Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891