

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
М о с к в а 1969

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак\*.*

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

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 9137—59
	Сталь прокатная ЗАГОТОВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ (СЛЯБЫ)	
	Сортамент	Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную заготовку прямоугольную (слябы) для переката на листы и полосы.

2. Толщина сляба и допускаемые по толщине отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

мм			
Толщина сляба	Доп. откл.	Толщина сляба	Доп. откл.
100	±4	150	±5
105		160	
110		170	
115		180	
120		190	
125		200	
130		210	
135		220	
140		230	
145		240	
		250	

Примечание. По требованию заказчика поставляются слябы с допускаемыми отклонениями по толщине ±2%.

3. По ширине слябы поставляются:

от 300 до 700 мм — с градацией в 20 мм и от 700 до 2000 мм — с градацией в 50 мм.

Примечание. По соглашению сторон допускается поставка слябов других ширин в пределах, указанных в этом пункте.

4. Допускаемые отклонения по ширине слябов ±10 мм.

5. По длине слябы поставляются мерной длины, оговариваемой в спецификации заказа, в пределах от 1300 до 5000 мм. Слябы длиной менее 1300 мм поставляются кратными длинами с надрезом по ширине или без надреза, по согласованию сторон. Непрорезанная часть сляба должна быть не более 0,1 его ширины.

Внесен Украинским научно-исследовательским институтом металлов	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 20/IV 1959 г.	Срок введения 1/I 1960 г.
--	---	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

## Примечания:

1. По согласованию сторон допускается поставка слябов мерной длины в пределах от 900 до 1300 мм.

2. Допускается в партии поставка слябов укороченных длин (против указанной мерной длины). Минимальная длина укороченных слябов и процент их к поставляемому количеству слябов устанавливаются соглашением сторон.

6. Допускаемые, отклонения по длине слябов  $\begin{smallmatrix} +50 \\ -30 \end{smallmatrix}$  мм.

7. По требованию, предусмотренному в спецификации заказа, производится поставка слябов по теоретическому весу. Размеры слябов выбираются по усмотрению поставщика в пределах, оговариваемых в спецификации заказа. При этом размеры слябов не должны выходить за пределы, установленные в пп. 1—5.

Допускаемые отклонения по весу слябов  $\begin{smallmatrix} +4 \\ -3 \end{smallmatrix}$  % от номинального веса.

8. Форма слябов должна быть прямоугольная без изгибов и винтообразности. Радиус закругления углов допускается до 30 мм.

9. Косина реза не должна превышать 30 мм.

Заусенцы от реза на ножницах допускаются не более 10 мм.

Примечание. Допускается поставка до 15% слябов с косиной реза до 40 мм.

10. Серповидность, прогиб, местное уширение концов, вогнутость и выпуклость на боковых кромках слябов должны соответствовать требованиям ГОСТ 497—58.

11. Измерение толщины слябов производится на расстоянии не менее 200 мм от торцов и 100 мм от боковых кромок слябов.

Измерение ширины слябов производится на расстоянии не менее 200 мм от торцов слябов.

Косина реза определяется как разность диагоналей широкой плоскости слябов.

12. Материал и технические требования — по ГОСТ 497—58.

Пример условного обозначения заготовки плоской листовой (сляб) марки Ст. 3, толщиной 200 мм, шириной 1250 мм:

$$\text{Заготовка} \frac{200 \times 1250 \text{ ГОСТ } 9137-59}{\text{Ст. 3 ГОСТ } 497-58}.$$

## СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

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

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1</sup>/<sub>8</sub>  
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