

ГОСТ 19903—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
СОРТАМЕНТ

Издание официальное

БЗ 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

ГОСТ
19903—74Hot-rolled steel sheets.
Dimensions

ОКП 09 0200

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на листовую горячекатаный прокат шириной 500 мм и более, изготавливаемый в листах толщиной от 0,40 до 160 мм и рулонах толщиной от 1,2 до 12 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969—79 в части конструкционного нелегированного проката обыкновенного качества и низколегированного толщиной от 1,00 до 2,80 мм в листах и рулонах и СТ СЭВ 3901—82 в части проката толщиной от 3,00 до 160 мм в листах.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 5).

2. Размеры проката, изготавливаемого в листах, должны соответствовать указанным в табл. 1, в рулонах — в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3. Листовой прокат подразделяется:

а) по точности прокатки при толщине до 12 мм:

повышенной точности — А;

нормальной точности — Б;

б) по плоскостности:

особо высокой плоскостности — ПО;

высокой плоскостности — ПВ;

улучшенной плоскостности — ПУ;

нормальной плоскостности — ПН;

в) по характеру кромки:

с необрезной кромкой — НО,

с обрезной кромкой — О;

г) по размерам:

с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами, указанными в приложении, — форма I;

с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в табл. 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 табл. 1, — форма III;

с указанием мерных размеров, в пределах, указанных в табл. 1, с интервалами 10 мм по ширине и 50 мм по длине — форма IV. По согласованию потребителя с изготовителем интервалы по ширине и длине могут быть менее указанных.

Изготовление листового проката мерных размеров, отличающихся от размеров, указанных в приложении, производится по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах и рулонах, в любой точке измерения не должны превышать норм, указанных в табл. 3 и 4.

| Толщина листов | Минимальная и максимальная длина листов при ширине | | | | | | | | | | | |
|--|--|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | 2300 | 2400 | 2500 | 2600 | 2700 | 2800 | 2900 | 3000 | 3200 | 3400 | 3600 | 3800 |
| 0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 0,63; 0,65; 0,70; 0,75 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 0,8; 0,9 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 1,0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 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; 5,5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 6; 6,5; 7; 7,5 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 8; 8,5; 9; 9,5; 10; 10,5 | 3000 12000 | 4000 12000 | 4000 12000 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 11; 11,5; 12; 12,5 | 3000 10000 | 4000 10000 | 4000 9000 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 13; 13,5; 14; 14,5; 15; 15,5; 16; 16,5; 17; 17,5; 18; 18,5; 19; 19,5; 20; 20,5; 21; 21,5; 22; 22,5; 23; 23,5; 24; 24,5; 25; 25,5 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | — | — | — | — | — | — |
| 26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40 | 3200 12000 | 3200 11000 | 3200 11000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 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 | 3500 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3200 9000 | 3400 8500 | 3600 8000 | 3600 7000 |

Примечание. По требованию потребителя листовой прокат может изготавливаться других размеров, отличных от указанных в табл. 1.

| мм | |
|----------------|--|
| Ширина проката | Толщина проката, поставляемого в рулонах |
| 1900 | 6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 |
| 2000 | 6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 |
| 2100 | 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 |
| 2200 | 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0 |

Примечание. По требованию потребителя листовой прокат может изготавливаться в рулонах других размеров по толщине и ширине по сравнению с указанной в табл. 2.

Таблица 3

| мм | | | | | | |
|-------------------------------------|---|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Толщина проката (листы и рулоны) | Предельное отклонение по толщине проката при ширине | | | | | |
| | от 500 до 750 | | св. 750 до 1000 | | св. 1000 до 1500 | |
| | Повышенная точность прокатки | Нормальная точность прокатки | Повышенная точность прокатки | Нормальная точность прокатки | Повышенная точность прокатки | Нормальная точность прокатки |
| От 0,40 до 0,50 | ±0,05 | ±0,07 | — | — | — | — |
| Св. 0,50 до 0,60 | ±0,06 | ±0,08 | — | — | — | — |
| » 0,60 » 0,75 | ±0,07 | ±0,09 | ±0,07 | ±0,09 | — | — |
| » 0,75 » 0,90 | ±0,08 | ±0,10 | ±0,08 | ±0,10 | — | — |
| » 0,90 » 1,10 | ±0,09 | ±0,11 | ±0,09 | ±0,12 | — | — |
| » 1,10 » 1,20 | ±0,10 | ±0,12 | ±0,11 | ±0,13 | ±0,12 | ±0,15 |
| » 1,20 » 1,30 | ±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 | ±0,18 |
| » 1,40 » 1,60 | ±0,12 | ±0,15 | ±0,13 | ±0,15 | ±0,13 | ±0,18 |
| » 1,60 » 1,80 | ±0,13 | ±0,15 | ±0,14 | ±0,17 | ±0,14 | ±0,18 |
| » 1,80 » 2,00 | ±0,14 | ±0,16 | ±0,15 | ±0,17 | ±0,16 | ±0,18 |
| » 2,00 » 2,20 | ±0,15 | ±0,17 | ±0,16 | ±0,18 | ±0,17 | ±0,19 |
| » 2,20 » 2,50 | ±0,16 | ±0,18 | ±0,17 | ±0,19 | ±0,18 | ±0,20 |
| » 2,50 » 3,00 | ±0,17 | ±0,19 | ±0,18 | ±0,20 | ±0,19 | ±0,21 |
| » 3,00 » 3,50 | ±0,18 | ±0,20 | ±0,19 | ±0,21 | ±0,20 | ±0,22 |
| » 3,50 » 3,90 | ±0,20 | ±0,22 | ±0,21 | ±0,23 | ±0,22 | ±0,24 |
| » 3,90 » 5,5 | +0,10 —0,40 | +0,20 —0,40 | +0,15 —0,40 | +0,30 —0,40 | +0,10 —0,50 | +0,30 —0,50 |
| » 5,5 » 7,5 | —0,50 | +0,10 —0,50 | +0,10 —0,60 | +0,20 —0,60 | +0,10 —0,60 | +0,25 —0,60 |
| » 7,5 » 10,0 | —0,80 | +0,10 —0,80 | +0,10 —0,80 | +0,20 —0,80 | +0,20 —0,80 | +0,30 —0,80 |
| » 10,0 » 12,0 | —0,80 | +0,20 —0,80 | +0,10 —0,80 | +0,20 —0,80 | +0,20 —0,80 | +0,30 —0,80 |

| Толщина проката (листы и рулоны) | Предельное отклонение по толщине проката при ширине | | | | | | | |
|-------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | св. 1500 до 2000 | | св. 2000 до 2300 | | св. 2300 до 2700 | | св. 2700 до 3000 | |
| | Повышен- ная точность прокатки | Нормаль- ная точность прокатки | Повышен- ная точность прокатки | Нормаль- ная точность прокатки | Повышен- ная точность прокатки | Нормаль- ная точность прокатки | Повышен- ная точность прокатки | Нормаль- ная точность прокатки |
| От 0,40 до 0,50 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| Св. 0,50 до 0,60 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 0,60 » 0,75 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 0,75 » 0,90 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 0,90 » 1,10 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,10 » 1,20 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,20 » 1,30 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,30 » 1,40 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,40 » 1,60 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,60 » 1,80 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| » 1,80 » 2,00 | ±0,17 | ±0,20 | — | — | — | — | — | — |
| » 2,00 » 2,20 | ±0,18 | ±0,20 | — | — | — | — | — | — |
| » 2,20 » 2,50 | ±0,19 | ±0,21 | — | — | — | — | — | — |
| » 2,50 » 3,00 | ±0,20 | ±0,22 | ±0,23 | ±0,25 | — | — | — | — |
| » 3,00 » 3,50 | ±0,22 | ±0,24 | ±0,26 | ±0,29 | — | — | — | — |
| » 3,50 » 3,90 | ±0,24 | ±0,26 | ±0,28 | ±0,31 | — | — | — | — |
| » 3,90 » 5,5 | +0,20 | +0,40 | +0,25 | +0,45 | — | — | — | — |
| » 5,5 » 7,5 | —0,50 | —0,50 | —0,50 | —0,50 | — | — | — | — |
| » 7,5 » 10,0 | +0,20 | +0,40 | +0,25 | +0,45 | — | — | — | — |
| » 10,0 » 12,0 | —0,60 | —0,60 | —0,60 | —0,60 | — | — | — | — |
| | +0,20 | +0,35 | +0,25 | +0,45 | — | +0,60 | — | — |
| | —0,80 | —0,80 | —0,80 | —0,80 | — | —0,80 | — | — |
| | +0,30 | +0,40 | +0,35 | +0,50 | — | +0,70 | — | +1,00 |
| | —0,80 | —0,80 | —0,80 | —0,80 | — | —0,80 | — | —0,80 |

Примечания:

1. По требованию предприятий Министерства авиационной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

2. По согласованию изготовителя с потребителем листовой и рулонный прокат изготавливают с предельными отклонениями по толщине:

±0,14 мм — для проката толщиной св. 1,10 до 1,20 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 1,30 до 1,40 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,12 мм — для проката толщиной св. 1,40 до 1,60 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,16 мм — » » » » шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 1,60 до 1,80 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, нормальной точности прокатки;

±0,17 мм — » » » » шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,15 мм — для проката толщиной св. 2,00 до 2,20 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,17 мм — » » » » » » » » нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 2,20 до 2,50 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,18 мм — » » » » » » » » нормальной точности прокатки;

±0,17 мм — для проката толщиной св. 2,50 до 3,00 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,19 мм — » » » » » » » » нормальной точности прокатки.

| Толщина проката | Предельное отклонение по толщине проката при ширине | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|---|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| | Св. 1000 до 1200 | Св. 1200 до 1500 | Св. 1500 до 1700 | Св. 1700 до 1800 | Св. 1800 до 2000 | Св. 2000 до 2300 | Св. 2300 до 2500 | Св. 2500 до 2600 | Св. 2600 до 2800 | Св. 2800 до 3000 | Св. 3000 до 3200 | Св. 3200 до 3400 | Св. 3400 до 3600 | Св. 3600 до 3800 |
| Св. 12,5 до 25,0 | +0,2 | +0,2 | +0,3 | +0,4 | +0,6 | +0,8 | +0,8 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | — | — |
| » 25,0 » 30,0 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 | -0,8 |
| » 30,0 » 34,0 | +0,2 | +0,2 | +0,3 | +0,4 | +0,6 | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 |
| » 34,0 » 40,0 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 | -0,9 |
| » 40,0 » 50,0 | +0,2 | +0,3 | +0,3 | +0,4 | +0,5 | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 |
| » 50,0 » 60,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 | -1,0 |
| » 60,0 » 70,0 | +0,3 | +0,4 | +0,5 | +0,6 | +0,7 | +0,9 | +1,0 | ±1,1 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 |
| » 70,0 » 80,0 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | — | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 | -1,1 |
| » 80,0 » 90,0 | +0,4 | +0,5 | +0,6 | +0,7 | +0,8 | +1,0 | +1,1 | ±1,2 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 |
| » 90,0 » 100,0 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 | -1,2 |
| » 100,0 » 115,0 | +0,6 | +0,6 | +0,7 | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 |
| » 115,0 » 125,0 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 | -1,3 |
| » 125,0 » 140,0 | — | +0,7 | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | ±1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 |
| » 140,0 » 160,0 | — | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 | -1,6 |
| | — | +0,7 | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 |
| | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 | -2,2 |
| | — | +0,8 | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 | +2,0 |
| | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 | -2,5 |
| | — | +0,9 | +1,0 | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 | +2,0 | +2,1 |
| | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 | -2,7 |
| | — | +1,1 | +1,2 | +1,3 | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 | +2,0 | +2,1 | +2,2 | +2,3 |
| | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 | -3,1 |
| | — | +1,4 | +1,5 | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 | +2,0 | +2,1 | +2,2 | +2,3 | +2,4 | +2,5 | +2,6 |
| | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 | -3,5 |
| | — | +1,6 | +1,7 | +1,8 | +1,9 | +2,0 | +2,1 | +2,2 | +2,3 | +2,4 | +2,5 | +2,6 | +2,8 | +2,9 |
| | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 | -3,8 |
| | — | +1,9 | +2,0 | +2,1 | +2,2 | +2,3 | +2,4 | +2,5 | +2,6 | +2,7 | +2,8 | +2,9 | +3,0 | +3,1 |
| | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 | -4,2 |

Примечание. По требованию предприятий Министерства авиационной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

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

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

+5 мм — при ширине от 500 до 1000 мм включ.;

+10 мм — при ширине св. 1000 мм.

7. Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 5.

Таблица 5

| мм | | |
|----------------|-----------------|---|
| Ширина проката | Толщина проката | Предельное отклонение по ширине проката |
| До 800 | До 3,9 | +6 |
| Св. 800 | | +10 |
| До 1500 | Св. 3,9 до 16 | +10 |
| Св. 1500 | | +15 |
| Все ширины | Св. 16 до 60 | +25 |
| | св. 60 до 100 | +50 |
| | св. 100 до 160 | +75 |

Примечание. Для листов длиной свыше 8 м при толщине до 12 мм, предельные отклонения по ширине не должны превышать 0,2 % длины.

По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготавливаемого в листах, не должны превышать:

+5 мм — при ширине до 1000 мм включ.;

+10 мм — при ширине стали св. 1000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

8. Предельные отклонения по ширине листового проката, прокатанного полистно и изготавливаемого с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных отклонений по ширине, указанных в табл. 5.

По согласованию потребителя с изготовителем допускаются другие предельные отклонения, обеспечивающие получение потребителем листов с размерами, указанными в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Предельные отклонения по ширине проката, прокатанного на непрерывных станах и изготавливаемого с необрезной кромкой, не должны превышать:

+20 мм — при ширине до 1000 мм;

+30 мм — при ширине свыше 1000 мм.

10. Предельные отклонения по длине проката, прокатанного полистно, не должны превышать норм, указанных в табл. 6.

Таблица 6

| мм | | |
|---------------------------------------|------------------------------|--|
| Длина проката | Толщина проката | Предельное отклонение по длине проката |
| До 1500 Св. 1500 | До 3,9 | +10 +15 |
| До 2000 Св. 2000 до 6000 » 6000 | Св. 3,9 до 16 | +10 +25 +35 |
| До 3000 Св. 3000 до 6000 » 6000 | Св. 16 до 60 | +15 +25 +40 |
| Все длины | Св. 60 до 100 » 100 » 160 | +50 +75 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения по длине проката, прокатанного на непрерывных станах и порезанного на листы, не должны превышать норм, указанных в табл. 7.

Таблица 7

| мм | | |
|---------------------|-----------------|--|
| Длина проката | Толщина проката | Предельное отклонение по длине проката |
| До 1500 Св. 1500 | До 3,9 | +15 +20 |
| До 4000 Св. 4000 | Св. 3,9 | +20 +25 |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Отклонения от плоскостности на 1 м длины проката, изготавливаемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 8.

13. Серповидность проката, изготавливаемого в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м.

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

По согласованию потребителя с изготовителем может устанавливаться другая предельная величина серповидности.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

14. Резка листов должна проводиться под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

| Вид плоскостности | Отклонение от плоскостности при толщине проката, мм, не более | | |
|-------------------|---|---------|-------------|
| | 0,4—1,4 | 1,5—3,9 | 4,0 и более |
| Особо высокая | 8 | 8 | 5 |
| Высокая | 10 | 10 | 8 |
| Улучшенная | 15 | 12 | 10 |
| Нормальная | 20 | 15 | 12 |

Примечания:

1. Отклонения от плоскостности, приведенные в табл. 8, распространяются на листы из проката с $\sigma_{\text{в}} \leq 70$ кгс/мм², для листов из проката с $\sigma_{\text{в}} > 70$ кгс/мм² нормы устанавливаются в стандартах на общие технические требования или в технических условиях.

2. Листовой прокат с особо высокой плоскостностью изготавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. При изготовлении проката в листах и рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанной в заказе.

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

17. Телескопичность проката, изготавливаемого в рулонах, не должна превышать норм, указанных в табл. 9.

Таблица 9

| Толщина проката | Ширина проката | Телескопичность рулонов |
|-----------------|----------------|-------------------------|
| До 2,5 | До 800 | 50 |
| | Св. 800 | 100 |
| Св. 2,5 | До 800 | 35 |
| | Св. 800 | 70 |

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность проката в рулонах толщиной до 2,5 мм, шириной св. 800 мм не должна превышать 70 мм.

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

Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

18. Измерение толщины проката проводят:

- а) на листах — на расстоянии не менее 100 мм от торцов и не менее 40 мм от кромок;
- б) на рулонах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 2 м от конца рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

19. Ширина проката, изготавливаемого в рулонах, измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца рулона.

Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона.

По требованию потребителя концы неполной ширины должны быть обрезаны.

20. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877.

(Измененная редакция, Изм. № 1, б).

21. Прокат в рулонах может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом).

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

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

23. Максимальная масса каждого рулона не должна превышать 20 т. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны другой массы.

21—23. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ТАБЛИЦА ОПРЕДЕЛЕННЫХ СКЛАДСКИХ РАЗМЕРОВ ЛИСТОВ

| Толщина проката | Длина листового проката при ширине | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------------|-------------|----------------------|--------------|--------------|--------------|--|--|--|--|--|--|
| | 500 | 510 | 600 | 650 | 670 | 700 | 710 | 750 | 800 | 850 | 900 | 950 |
| 0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60 | 1200 | 710 1420 | 1200 1420 2000 | 1400 | 1420 | 1420 | 1200 1420 2000 | 1500 2000 | — | — | — | — |
| 0,63; 0,65; 0,70; 0,75 | 1200 | 710 1420 | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 | 1200 1420 2000 | 1500 2000 | — | — | — | — |
| 0,8; 0,9 | 1200 | 710 1420 | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 | 1200 1420 2000 | 1500 2000 | 1500 | — | — | — |
| 1,0 | — | — | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 | 1420 2000 2000 | 1500 2000 2000 | 1600 | 1700 | 1800 2000 | 1900 |
| 1,2; 1,3; 1,4 | — | — | 1420 2000 | 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 2000 | 1500 1600 2000 | 1600 2000 | 1800 2000 | 1800 2000 | 2000 |
| 1,5; 1,6; 1,8 | — | — | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 1500 1600 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 1600 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 1800 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 1500 1800 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 |

Продолжение

| Толщина проката | Длина листового проката при ширине | | | | | | | | | |
|---------------------------------|--|--|--|--|--|--|------|------|------|---|
| | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | 1420 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 | |
| 0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60 | 2000 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 0,63; 0,65; 0,70; 0,75 | 2000 2500 | — | 2500 | — | — | — | — | — | — | — |
| 0,80; 0,90 | 2000 2500 | — | 2500 | — | — | — | — | — | — | — |
| 1,0 | 1800 2000 2500 | — | 2500 | — | — | — | — | — | — | — |
| 1,2; 1,3; 1,4 | 1800 2000 2500 | 2000 | 2500 2800 3000 | — | — | — | — | — | — | — |
| 1,5; 1,6; 1,8 | 1500 1800 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2000 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2000 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | 2000 2200 2500 2800 3000 3500 4000 4500 5000 5500 6000 | — | — | — | — |

мм

Продолжение

| Толщина проката | Длина листового проката при ширине | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|------------------------------------|------|------|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 600 | 650 | 670 | 700 | 710 | 750 | 800 | 850 | 900 | 930 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | |
| 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 1420 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | |
| | | | | 2200 | 2000 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 |
| | | | | 2500 | 2000 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 |
| | | | | 2800 | 2000 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 |
| | | | | 3000 | 2000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 |
| | | | | 3500 | 2000 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 |
| | | | | 4000 | 2000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| | | | | 4500 | 2000 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 |
| | | | | 5000 | 2000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 |
| | | | | 5500 | 2000 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 |
| | | | | 6000 | 2000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 |
| | | | | 6000 | 2000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 |
| | | | | 6; 6,5; 7; 7,5 | — | — | — | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 |
| 2200 | 2000 | 2200 | 2200 | | | | | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | |
| 2500 | 2000 | 2500 | 2500 | | | | | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | |
| 2800 | 2000 | 2800 | 2800 | | | | | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | |
| 3000 | 2000 | 3000 | 3000 | | | | | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | |
| 3500 | 2000 | 3500 | 3500 | | | | | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | |
| 4000 | 2000 | 4000 | 4000 | | | | | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | |
| 4500 | 2000 | 4500 | 4500 | | | | | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | |
| 5000 | 2000 | 5000 | 5000 | | | | | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | |
| 5500 | 2000 | 5500 | 5500 | | | | | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | |
| 6000 | 2000 | 6000 | 6000 | | | | | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | |
| 7000 | 2000 | 7000 | 7000 | | | | | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | |

мм

Продолжение

| Толщина проката | Длина листового проката при ширине | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 1420 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 | 1900 | 2000 | 2100 | 2200 | 2300 | 2400 | 2500 |
| 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | | | | | | | |
| | 2200 | 2000 | 2200 | 2200 | 2200 | | | | | | | |
| | 2500 | 2000 | 2500 | 2500 | 2500 | | | | | | | |
| | 2800 | 2000 | 2800 | 2800 | 2800 | | | | | | | |
| | 3000 | 2000 | 3000 | 3000 | 3000 | | | | | | | |
| | 3500 | 2000 | 3500 | 3500 | 3500 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 4000 | 2000 | 4000 | 4000 | 4000 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 4500 | 2000 | 4500 | 4500 | 4500 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 5000 | 2000 | 5000 | 5000 | 5000 | — | — | — | — | — | — | — |
| | 5500 | 2000 | 5500 | 5500 | 5500 | — | — | — | — | — | — | — |
| 6000 | 2000 | 6000 | 6000 | 6000 | — | — | — | — | — | — | — | |
| 6; 6,5; 7; 7,5 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | | | | | |
| | 2200 | 2000 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | 2200 | | | | | |
| | 2500 | 2000 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 | | | | | |
| | 2800 | 2000 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | 2800 | | | | | |
| | 3000 | 2000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | | | | | |
| | 3500 | 2000 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | | | | | |
| | 4000 | 2000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | — | — | — | — | — |
| | 4500 | 2000 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | — | — | — | — | — |
| | 5000 | 2000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | — | — | — | — | — |
| | 5500 | 2000 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | — | — | — | — | — |
| 6000 | 2000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | — | — | — | — | — | |
| 7000 | 2000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | — | — | — | — | — | |

| Толщина проката | Длина листового проката при ширине | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|
| | 2200 | 2300 | 2400 | 2500 | 2600 | 2700 | 2800 | 2900 | 3000 | 3200 | 3400 | 3600 | 3800 |
| 13; 13,5; 14; | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | | | | | | |
| 14,5; 15,0; 15,5; | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | | | | | | |
| 16; 16,5; 17; | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | | | | | | |
| 17,5; 18; 18,5; | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | | | | | | |
| 19; 19,5; 20; | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | | | | | | |
| 20,5; 21; 21,5; | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | | | | | | |
| 22; 22,5; 23; | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | — | — | — | — | — | — |
| 23,5; 24; 24,5; | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | | | | | | |
| 25; 25,5 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | | | | | | |
| | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | | | | | | |
| | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | | | | | | |
| | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 8200 | 8200 | | | | | | |
| | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | | | | | | |
| 26; 27; 28; 29; | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3200 | 3000 | 3200 | 3400 | 3600 | |
| 30; 31; 32; 34; | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | |
| 36; 38; 40 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | |
| | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | |
| | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | |
| | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | |
| | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | |
| | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | — |
| | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | |
| | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | |
| | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | |
| | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | |
| | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 10000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | |
| | 11000 | 11000 | 11000 | 11000 | | | | | | | | | |
| | 12000 | 12000 | | | | | | | | | | | |
| 42; 45; 48; 50; | 3500 | 3500 | 3500 | 3500 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3000 | 3200 | 3400 | 3600 | 3600 |
| 52; 55; 58; 60; | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 | 4000 |
| 62; 65; 68; 70; | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 | 4500 |
| 72; 75; 78; 80; | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 | 5000 |
| 82; 85; 87; 90; | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 | 5500 |
| 92; 95; 100; | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 | 6000 |
| 105; 110; 115; | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 | 6500 |
| 120; 125; 130; | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 | 7000 |
| 135; 140; 145; | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 | 7500 |
| 150; 155; 160 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 | 8000 |
| | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 9000 | 8500 | | |

Примечание. При поставке листов по форме № 1 допускается наличие не более трех других размеров, выбранных из данной таблицы, в количестве не более 20 % от партии, кровельного и оцинкованного проката не более 10 % от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.Н. Голиков, Л.В. Меандров, И.С. Тришевский, И.С. Гринь, А.М. Мелешко, А.В. Дюбина,
И.М. Козлова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.06.74 № 1573
3. ВЗАМЕН ГОСТ 8597—57 в части листов шириной 500 мм и более, ГОСТ 3680—57 и ГОСТ 8075—56 в части горячекатаных листов, ГОСТ 5681—57
4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969—79 в части конструкционного нелегированного проката и низколегированного толщиной от 1,00 до 2,80 мм в листах и рулонах и СТ СЭВ 3901—82 в части проката толщиной от 3,00 до 160 мм в листах
5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 26877—91 | 20 |

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 30.10.91 № 1625
7. ИЗДАНИЕ (март 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в ноябре 1979 г., сентябре 1982 г., октябре 1983 г., июле 1985 г., июне 1986 г., сентябре 1988 г. (ИУС 12—79, 12—82, 2—84, 6—85, 9—86, 1—89)

Редактор *В.П. Копысов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 03.04.2000. Подписано в печать 18.05.2000. Усл. печ. л. 2,32.
Уч.-изд. л. 1,83. Тираж 387 экз. С 5125. Зак. 445.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102