

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Hot-rolled steel sheets. Dimensions

МКС 77.140.50

Дата введения 2016-09-01

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации 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, принятия, обновления и отмены"

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Государственным предприятием "Украинский научно-технический центр металлургической 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. N 79-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004-97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

(Поправка. ИУС N 1-2022).

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 7 апреля 2016 г. N 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 в ежегодном информационном указателе "Национальные стандарты", а текст изменений и поправок - в 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

ВНЕСЕНА поправка, опубликованная в ИУС N 1, 2022 год, введенная в действие с 23.08.2021

Поправка внесена изготовителем базы данных

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на листовой горячекатаный прокат (далее - прокат) шириной 500 мм и более, изготавливаемый 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 изготавливают путем полистной прокатки или порезки проката по размерам.

2.2 Размеры проката, изготавливаемого 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 по толщине проката, изготавливаемого 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 этом сумма предельных отклонений по толщине проката не должна превышать суммы их значений, указанных в таблицах 3 и 4.

Таблица 1 - Размеры проката, изготавливаемого в листах

В миллиметрах

Наименование параметра	Значения номинальных 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; 2,2; 2,5; 2,8; 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0; 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, изготавливаемого в рулонах

В миллиметрах

Ширина проката	Толщина проката, изготавливаемого в 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; 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; 11,5; 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, изготавливаемого в листах и рулонах

В миллиметрах

Толщина проката (листы и рулоны)	Предельные отклонения по толщине проката при ширине													
	От 500 до 750 включ.		Св. 750 до 1000 включ.		Св. 1000 до 1500 включ.		Св. 1500 до 2000 включ.		Св. 2000 до 2300 включ.		Св. 2300 до 2700 включ.		Св. 2700 до 3000 включ.	
От 0,40 до 0,50 включ.	±0,05	±0,07	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Св. 0,50 " 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	±0,12	±0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
" 0,90 " 1,10 "	±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	-	-	-	-	-	-	-	-
" 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	±0,17	±0,20	-	-	-	-	-	-
" 2,00 " 2,20 "	±0,15	±0,17	±0,16	±0,18	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	-	-	-	-	-	-
" 2,20 " 2,50 "	±0,16	±0,18	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	-	-	-	-	-	-
" 2,50 " 3,00 "	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	±0,20	±0,22	±0,23	±0,25	-	-	-	-
" 3,00 " 3,50 "	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	±0,20	±0,22	±0,22	±0,24	±0,26	±0,29	-	-	-	-
" 3,50 " 3,90 "	±0,20	±0,22	±0,21	±0,23	±0,22	±0,24	±0,24	±0,26	±0,28	±0,31	-	-	-	-
" 3,90 " 5,50 "	+0,10	+0,20	+0,15	+0,30	+0,10	+0,30	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	-	-	-	-
" 5,50 " 7,50 "	-0,40	-0,40	-0,40	-0,40	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-	-	-	-
" 7,50 " 10,00 "	+0,00	+0,10	+0,10	+0,20	+0,10	+0,25	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	-	-	-	-
	-0,50	-0,50	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-	-	-	-
	+0,00	+0,10	+0,10	+0,20	+0,20	+0,30	+0,20	+0,35	+0,25	+0,45	+0,50	+0,60	-	-

" 10,00 "	" 12,70 "																
		+0,00	+0,20	+0,10	+0,20	+0,20	+0,30	+0,30	+0,40	+0,35	+0,50	+0,60	+0,70	+0,90	+1,00		
		-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80
" 12,70 "	" 15,00 "																
		+0,15	+0,20	+0,15	+0,25	+0,25	+0,35	+0,35	+0,40	+0,40	+0,55	+0,65	±0,80	±0,90	+1,00		
		-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80
" 15,00 "	" 25,00 "																
		+0,20	+0,20	+0,20	+0,25	+0,25	+0,35	+0,35	+0,45	+0,50	+0,60	+0,70	±0,90	±0,90	±1,00		
		-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,80*	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90	-0,90

* Текст соответствует оригиналу. - Примечание изготовителя базы данных.

Примечания

1 Предельные отклонения по толщине "Св. 12,70 до 15,00 включ." и "Св. 15,00 до 25,00 включ." установлены для проката, порезанного на листы или изготовленного в рулонах, для листов указанных толщин, изготавливаемых полистно, предельные отклонения по толщине приведены в таблице 4.

2 Знак "-" означает, что показатель не нормируют, но он может быть согласован при принятии заказа.

Таблица 4 - Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах

В миллиметрах

Толщина проката (листы)	Предельные отклонения по толщине проката при ширине													
	Св. 1000 до 1200 включ.		Св. 1200 до 1500 включ.		Св. 1500 до 1700 включ.		Св. 1700 до 1800 включ.		Св. 1800 до 2000 включ.		Св. 2000 до 2300 включ.		Св. 2300 до 2500 включ.	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
Св. 12,7 до 25,0 включ.	+0,15	+0,2	+0,15	+0,2	+0,25	+0,3	+0,35	+0,4	+0,5	+0,6	+0,7	±0,8	+0,7	±0,8
	-0,80	-0,8	-0,80	-0,8	-0,80	-0,8	-0,80	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8
" 25,0 " 30,0 "	+0,15	+0,2	+0,15	+0,2	+0,25	+0,3	+0,35	+0,4	+0,5	+0,6	+0,7	+0,8	+0,8	±0,9
	-0,90	-0,9	-0,90	-0,9	-0,90	-0,9	-0,90	-0,9	-0,8	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9
" 30,0 " 34,0 "	+0,15	+0,2	+0,25	+0,3	+0,25	+0,3	+0,35	+0,4	+0,5	+0,5	+0,7	+0,8	+0,8	+0,9
	-1,00	-1,0	-1,00	-1,0	-1,00	-1,0	-0,90	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-0,9	-1,0
" 34,0 " 40,0 "	+0,20	+0,3	+0,30	+0,4	+0,40	+0,5	+0,50	+0,6	+0,6	+0,7	+0,8	+0,9	+0,9	+1,0
	-1,10	-1,1	-1,10	-1,1	-1,10	-1,1	-1,10	-1,1	-1,0	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1
" 40,0 " 50,0 "	+0,30	+0,4	+0,40	+0,5	+0,50	+0,6	+0,60	+0,7	+0,7	+0,8	+0,9	+1,0	+1,0	+1,1
	-1,20	-1,2	-1,20	-1,2	-1,20	-1,2	-1,20	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2
" 50,0 " 60,0 "	+0,50	+0,6	+0,50	+0,6	+0,60	+0,7	+0,70	+0,8	+0,7	+0,9	+0,9	+1,0	+1,0	+1,1
	-1,30	-1,3	-1,30	-1,3	-1,30	-1,3	-1,30	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3
" 60,0 " 70,0 "	-	-	+0,50	+0,7	+0,50	+0,8	+0,50	+0,9	+0,5	+1,0	+1,0	+1,1	+1,0	+1,2
			-1,50	-1,6	-1,50	-1,6	-1,50	-1,6	-1,5	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6
" 70,0 " 80,0 "	-	-	±1,00	+0,7	±1,00	+0,8	±1,00	+0,9	±1,0	+1,0	+1,0	+1,1	+1,0	+1,2
			-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2
" 80,0 " 90,0 "	-	-	+1,00	+0,8	+1,00	+0,9	+1,00	+1,0	+1,0	+1,1	+1,0	+1,2	+1,0	+1,3
			-1,80	-2,5	-1,80	-2,5	-1,80	-2,5	-1,8	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5
" 90,0 " 100,0 "	-	-	+1,00	+0,9	+1,00	+1,0	+1,00	+1,1	+1,0	+1,2	+1,0	+1,3	+1,0	+1,4
			-1,80	-2,7	-1,80	-2,7	-1,80	-2,7	-1,8	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7
" 100,0 " 115,0 "	-	-	+1,00	+1,1	+1,00	+1,2	+1,00	+1,3	+1,0	+1,4	+1,0	+1,5	+1,0	+1,6
			-1,80	-3,1	-1,80	-3,1	-1,80	-3,1	-1,8	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1
" 115,0 " 125,0 "	-	-	+1,00	+1,4	+1,00	+1,5	+1,00	+1,6	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9
			-1,80	-3,5	-1,80	-3,5	-1,80	-3,5	-1,8	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5
" 125,0 " 140,0 "	-	-	+1,00	+1,6	+1,00	+1,7	+1,00	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+2,0	+1,0	+2,1
			-2,20	-3,8	-2,20	-3,8	-2,20	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8
" 140,0 " 160,0 "	-	-	+1,00	+1,9	+1,00	+2,0	+1,00	+2,1	+1,0	+2,2	+1,0	+2,3	+1,0	+2,4
			-2,20	-4,2	-2,20	-4,2	-2,20	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2

Окончание таблицы 4

Толщина проката (листы)	Предельные отклонения по толщине проката при ширине															
	Св. 2500 до 2600 включ.		Св. 2600 до 2800 включ.		Св. 2800 до 3000 включ.		Св. 3000 до 3200 включ.		Св. 3200 до 3400 включ.		Св. 3400 до 3600 включ.		Св. 3600 до 3800 включ.		Св. 3800 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 включ.	+0,9	+1,0	+0,9	+1,1	+0,9	+1,2	+0,9	+1,3	+0,9	+1,4	-	-	-	-	-	+1,4
	-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	-0,8	-0,8
" 25,0 " 30,0 "	±0,9	+1,0	+1,0	+1,1	+1,1	+1,2	+1,1	+1,3	+1,1	+1,4	+1,1	+1,5	+1,1	+1,6	+1,1	+1,6
		-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	-0,9
" 30,0 " 34,0 "	+0,9	±1,0	±1,0	+1,2	±1,0	+1,3	±1,0	+1,4	±1,0	+1,5	±1,0	+1,6	±1,0	+1,7	±1,0	+1,7
	-1,0			-1,0		-1,0		-1,0		-1,0		-1,0		-1,0		-1,0
" 34,0 " 40,0 "	±1,0	±1,1	±1,0	+1,3	±1,0	+1,4	±1,0	+1,5	±1,0	+1,6	±1,0	+1,7	±1,0	+1,8	±1,0	+1,8
				-1,1		-1,1		-1,1		-1,1		-1,1		-1,1		-1,1
" 40,0 " 50,0 "	+1,1	±1,2	±1,2	+1,4	±1,2	+1,5	±1,2	+1,6	±1,2	+1,7	±1,2	+1,8	±1,2	+1,9	±1,2	+1,9
	-1,2			-1,2		-1,2		-1,2		-1,2		-1,2		-1,2		-1,2
" 50,0 " 60,0 "	+1,1	+1,2	±1,2	+1,4	±1,2	+1,5	±1,2	+1,6	±1,2	+1,7	±1,2	+1,8	±1,2	+1,9	±1,2	+1,9
	-1,3	-1,3		-1,3		-1,3		-1,3		-1,3		-1,3		-1,3		-1,3
" 60,0 " 70,0 "	+1,0	+1,3	+1,0	+1,4	+1,0	+1,5	+1,0	+1,6	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+1,9
	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6	-1,4	-1,6
" 70,0 " 80,0 "	+1,0	+1,3	+1,0	+1,4	+1,0	+1,5	+1,0	+1,6	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+1,9
	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2	-1,4	-2,2
" 80,0 " 90,0 "	+1,0	+1,4	+1,0	+1,5	+1,0	+1,6	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+2,0	+1,0	+2,0
	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5	-2,2	-2,5
" 90,0 " 100,0 "	+1,0	+1,5	+1,0	+1,6	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+2,0	+1,0	+2,1	+1,0	+2,1
	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7	-2,2	-2,7
" 100,0 " 115,0 "	+1,0	+1,7	+1,0	+1,8	+1,0	+1,9	+1,0	+2,0	+1,0	+2,1	+1,0	+2,2	+1,0	+2,3	+1,0	+2,3
	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1	-2,2	-3,1
" 115,0 " 125,0 "	+1,0	+2,0	+1,0	+2,1	+1,0	+2,2	+1,0	+2,3	+1,0	+2,4	+1,0	+2,5	+1,0	+2,6	+1,0	+2,6
	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5	-2,2	-3,5
" 125,0 " 140,0 "	+1,0	+2,2	+1,0	+2,3	+1,0	+2,4	+1,0	+2,5	+1,0	+2,6	+1,0	+2,8	+1,0	+2,9	+1,0	+2,9
	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8	-2,2	-3,8
" 140,0 " 160,0 "	+1,0	+2,5	+1,0	+2,6	+1,0	+2,7	+1,0	+2,8	+1,0	+2,9	+1,0	+3,0	+1,0	+3,1	+1,0	+3,1
	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-4,2	-2,2	-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.	+25
	" 60,0 " 100,0 "	+50
	" 100,0 " 160,0 "	+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 в листах, рулонах и листах, порезанных 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 по длине проката
До 1500 включ. Св. 1500	До 3,9 включ.	+10 +15
До 2000 включ. Св. 2000 до 6000 включ. Св. 6000	Св. 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.	+50
	" 100,0 " 160,0 "	+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. Св. 1500	До 3,9 включ.	+15 +20
До 4000 включ. Св. 4000	Св. 3,9	+20 +25

2.11 Отклонение от плоскостности проката, изготовляемого в листах, на 1 м длины не должно превышать значений, указанных в таблице 8.

Таблица 8

В миллиметрах

Толщина проката (листа)	Отклонения от плоскостности на 1 м 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
<p>Примечания</p> <p>1 Отклонения от плоскостности распространяются на прокат с $\sigma_B \leq 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм^2), для проката с $\sigma_B > 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм^2) отклонения от плоскостности устанавливают в нормативной документации на поставку конкретного вида проката или согласовывают при заказе.</p> <p>2 Листовой прокат с особо высокой плоскостностью (ПО) изготавливают по согласованию потребителя с изготовителем.</p>				

2.12 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.

Для проката, изготавливаемого в 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 реза и серповидность не должны выводить прокат, изготавливаемый 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° .

2.16 Телескопичность рулонов не должна превышать значений, указанных в таблице 9.

Таблица 9

В миллиметрах

Толщина проката	Ширина рулона	Телескопичность рулона
До 2,5 включ.	До 800 включ.	50
	Св. 800	100
Св. 2,5	До 800 включ.	35
	Св. 800	70
<p>Примечания</p> <p>1 По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность рулонов с толщиной проката до 2,5 мм включительно и шириной св. 800 мм не должна превышать 70 мм.</p> <p>2 Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью.</p> <p>3 Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона и одного внутреннего.</p>		

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, изготавливаемого в 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, изготовляемого в листах

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											
0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60	1200	710	1200	1400		1420	1200	1500	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	-	-											
0,63; 0,65; 0,70; 0,75		1420	2000	2000			2000	2000	-	-	-	-	2000	-	2500	-	-	-	-											
													2500	-	-	-	-	-												
0,8; 0,9								1500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-											
1,0	-	-						1600	1600	1700	1800	1900	1800	-	-	-	-	-	-											
1,2; 1,3; 1,4	-	-			1420		2000	2000	2500				2500																	
								1500	1600	1800	1800	2000		2000	2500	-	-	-	-											
								2000	2000		2000		2500	3000	-	-	-	-												
1,5; 1,6; 1,8	-	-					1420	1500	1600	1800	1500					2000		-												
2,0; 2,2	-	-			1420		6000	6000	6000	6000	6000		1500				6000		-											
										2000	1800	2000																		
2,5; 2,8	-	-	2000																											
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; 12,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000																	
													6000																	

13,0; 13,5;	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2500	2500	3000	3000	
14,0; 14,5;																									
15,0; 15,5;																						6500	12000	12000	11000
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; 27; 28;	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
29; 30; 31;																									
32; 34; 36;																									
38; 40																									
42; 45; 48;	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2500	3000		
50; 52; 55;																									
58; 60; 62;																						9000	9000		
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																									

Продолжение таблицы А.1

В миллимет

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширине																						
	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800	4000	4200	4		
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	2000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	6000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	2000			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	7000			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	3000				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3600	
	12000				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11650	

		4000	4000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		10000	9000										
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 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; 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	-	-		
Примечание - При поставке листов по форме I допускается наличие не более трех других размеров, выбранных из данной таблицы, в 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 реза.