

ГОСТ 19903-2015

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
СОРТАМЕНТ
HOT-ROLLED STEEL SHEETS. DIMENSIONS

Текст Сравнения ГОСТ 19903-2015 с [ГОСТ 19903-74](#) см. по [ссылке](#).
- Примечание изготовителя базы данных.

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
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

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

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.

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

Таблица 1 - Размеры проката, изготовляемого 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, изготовляемого в рулонах

В миллиметрах

Ширина проката	Толщина проката, изготовляемого в рулонах
500; 530; 600; 630;	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;

1000; 1100; 1250	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, изготовляемого 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.	
					А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
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	-	-	-	
					-0,40	-0,40	-0,40	-0,40	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-	-	-	
"	5,50	"	7,50	"	+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	-	-	-	
"	7,50	"	10,00	"	+0,00	+0,10	+0,10	+0,20	+0,20	+0,30	+0,20	+0,35	+0,25	+0,45	+0,50	+0,60	-	
					-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-	
"	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	
					-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	
					-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-	-0,90	

"	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			

* 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	-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

В миллиметрах

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
" 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		-1,4	-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) изготавливают 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, изготавливаемого 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, изготавливаемого 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, изготавливаемого в листах, не должны превышать значений, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Ширина проката	Толщина проката					В миллиметрах
						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, изготавливаемого 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, изготавливаемого 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, изготавливаемого полистно, не должны превышать значений, указанных в таблице 6.

Таблица 6

Длина проката	Толщина проката	В миллиметрах	
		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
До 3000 включ. Св. 3000 до 6000 включ. Св. 6000	Св. 16,0 до 60,0 включ.	+15	+25
Для всех значений длины	Св. 60,0 до 100,0 включ.	+50	
	" 100,0 до 160,0 "	+75	

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

Таблица 7

Длина проката	Толщина проката	В миллиметрах	
		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

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

2.12 Серповидность проката, изготовляемого в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м.

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

Для проката, изготовляемого 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, 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°.

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
Примечания		
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.		
2 Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью.		
3 Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона и одного 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 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	-	2500	-	-	-	-	-		
0,8; 0,9				2000					1500	-	-	-		-		-	-	-	-	-		
1,0	-	-						1600	1600	1700	1800	1900	1800	-		-	-	-	-	-		
1,2; 1,3; 1,4	-	-			1420			2000	2500		2000		2500			-	-	-	-	-		
1,5; 1,6; 1,8	-	-					1420	1500	1600	1800	1800	2000		2000	2500	-	-	-	-	-		
2,0; 2,2	-	-				1420		6000	6000	6000	6000	6000		6000			2000	6000		-		
2,5; 2,8	-	-	2000			1200																-
3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9	-	-	6000																			
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	-	-	6000																			
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	-	-	-	-	-	1200												2000				
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	-	-	-	-	-	7000												7000				
11,0; 11,5; 12,0;	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000								
													6000									

	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800	4000	4200	4400		
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		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	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		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3600		
	12000						12000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11650	
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7							4000	4000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
							10000	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						3200						-	-	-	-	-	-	-	-	-		
	12000						10000						-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26; 27; 28; 29; 30; 31;	3200						3200		3200				3000	3200	3400	3600	-	-	-	-	-	-	
	12000						11000		10000				9500	9500	9500	9500	-	-	-	-	-	-	

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	3500		3000	3200	3400	3600	3600	-	-	-		
	9000		9000	9000	8500	8000	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.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Стандартиформ, 2016