МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 19903—2015

# ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

## Сортамент

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

## 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. № 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. № 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*

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

## Содержание

1 Область применения . . . . . 1
2 Классификация. Основные параметры и размеры . . . . . 1
Приложение А (справочное) . . . . . 9

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й  С Т А Н Д А Р Т

# ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

**Сортамент**

Hot-rolled steel sheets. Dimensions

**Дата введения — 2016—09—01**

## 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.

**Издание официальное**

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; 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, 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<br>−0,40 | +0,20<br>−0,40 | +0,15<br>−0,40 | +0,30<br>−0,40 | +0,10<br>−0,50 | +0,30<br>−0,50 | +0,20<br>−0,50 | +0,40<br>−0,50 | +0,25<br>−0,50 | +0,45<br>−0,50 | — | — | — | — |
| » 5,50 » 7,50 » | +0,00<br>−0,50 | +0,10<br>−0,50 | +0,10<br>−0,60 | +0,20<br>−0,60 | +0,10<br>−0,60 | +0,25<br>−0,60 | +0,20<br>−0,60 | +0,40<br>−0,60 | +0,25<br>−0,60 | +0,45<br>−0,60 | — | — | — | — |
| » 7,50 » 10,00 » | +0,00<br>−0,80 | +0,10<br>−0,80 | +0,10<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,30<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,35<br>−0,80 | +0,25<br>−0,80 | +0,45<br>−0,80 | +0,50<br>−0,80 | +0,60<br>−0,80 | — | — |
| » 10,00 » 12,70 » | +0,00<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,10<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,30<br>−0,80 | +0,30<br>−0,80 | +0,40<br>−0,80 | +0,35<br>−0,80 | +0,50<br>−0,80 | +0,60<br>−0,80 | +0,70<br>−0,80 | +0,90<br>−0,80 | +1,00<br>−0,80 |
| » 12,70 » 15,00 » | +0,15<br>−0,80 | +0,20<br>−0,80 | +0,15<br>−0,80 | +0,25<br>−0,80 | +0,25<br>−0,80 | +0,35<br>−0,80 | +0,35<br>−0,80 | +0,40<br>−0,80 | +0,40<br>−0,80 | +0,55<br>−0,80 | +0,65<br>−0,80 | ±0,80 | ±0,90 | +1,00<br>−0,90 |
| » 15,00 » 25,00 » | +0,20<br>−0,90 | +0,20<br>−0,90 | +0,20<br>−0,90 | +0,25<br>−0,90 | +0,25<br>−0,90 | +0,35<br>−0,90 | +0,35<br>−0,90 | +0,45<br>−0,80 | +0,50<br>−0,90 | +0,60<br>−0,90 | +0,70<br>−0,90 | ±0,90 | ±0,90 | ±1,00 |

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, изготовляемых 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, изготовляемого 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<br>–0,80 | +0,2<br>–0,8 | +0,15<br>–0,80 | +0,2<br>–0,8 | +0,25<br>–0,80 | +0,3<br>–0,8 | +0,35<br>–0,80 | +0,4<br>–0,8 | +0,5<br>–0,8 | +0,6<br>–0,8 | +0,7<br>–0,8 | ±0,8 | +0,7<br>–0,8 | ±0,8 |
| » 25,0 » 30,0 » | +0,15<br>–0,90 | +0,2<br>–0,9 | +0,15<br>–0,90 | +0,2<br>–0,9 | +0,25<br>–0,90 | +0,3<br>–0,9 | +0,35<br>–0,90 | +0,4<br>–0,9 | +0,5<br>–0,8 | +0,6<br>–0,9 | +0,7<br>–0,9 | +0,8<br>–0,9 | +0,8<br>–0,9 | ±0,9 |
| » 30,0 » 34,0 » | +0,15<br>–1,00 | +0,2<br>–1,0 | +0,25<br>–1,00 | +0,3<br>–1,0 | +0,25<br>–1,00 | +0,3<br>–1,0 | +0,35<br>–0,90 | +0,4<br>–1,0 | +0,5<br>–1,0 | +0,5<br>–1,0 | +0,7<br>–1,0 | +0,8<br>–1,0 | +0,8<br>–0,9 | +0,9<br>–1,0 |
| » 34,0 » 40,0 » | +0,20<br>–1,10 | +0,3<br>–1,1 | +0,30<br>–1,10 | +0,4<br>–1,1 | +0,40<br>–1,10 | +0,5<br>–1,1 | +0,50<br>–1,10 | +0,6<br>–1,1 | +0,6<br>–1,0 | +0,7<br>–1,1 | +0,8<br>–1,1 | +0,9<br>–1,1 | +0,9<br>–1,1 | +1,0<br>–1,1 |
| » 40,0 » 50,0 » | +0,30<br>–1,20 | +0,4<br>–1,2 | +0,40<br>–1,20 | +0,5<br>–1,2 | +0,50<br>–1,20 | +0,6<br>–1,2 | +0,60<br>–1,20 | +0,7<br>–1,2 | +0,7<br>–1,2 | +0,8<br>–1,2 | +0,9<br>–1,2 | +1,0<br>–1,2 | +1,0<br>–1,2 | +1,1<br>–1,2 |
| » 50,0 » 60,0 » | +0,50<br>–1,30 | +0,6<br>–1,3 | +0,50<br>–1,30 | +0,6<br>–1,3 | +0,60<br>–1,30 | +0,7<br>–1,3 | +0,70<br>–1,30 | +0,8<br>–1,3 | +0,7<br>–1,3 | +0,9<br>–1,3 | +0,9<br>–1,3 | +1,0<br>–1,3 | +1,0<br>–1,3 | +1,1<br>–1,3 |
| » 60,0 » 70,0 » | — | — | +0,50<br>–1,50 | +0,7<br>–1,6 | +0,50<br>–1,50 | +0,8<br>–1,6 | +0,50<br>–1,50 | +0,9<br>–1,6 | +0,5<br>–1,5 | +1,0<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,1<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,2<br>–1,6 |
| » 70,0 » 80,0 » | — | — | ±1,00 | +0,7<br>–2,2 | ±1,00 | +0,8<br>–2,2 | ±1,00 | +0,9<br>–2,2 | ±1,0 | +1,0<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,1<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,2<br>–2,2 |
| » 80,0 » 90,0 » | — | — | +1,00<br>–1,80 | +0,8<br>–2,5 | +1,00<br>–1,80 | +0,9<br>–2,5 | +1,00<br>–1,80 | +1,0<br>–2,5 | +1,0<br>–1,8 | +1,1<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,2<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,3<br>–2,5 |
| » 90,0 » 100,0 » | — | — | +1,00<br>–1,80 | +0,9<br>–2,7 | +1,00<br>–1,80 | +1,0<br>–2,7 | +1,00<br>–1,80 | +1,1<br>–2,7 | +1,0<br>–1,8 | +1,2<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,3<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,4<br>–2,7 |
| » 100,0 » 115,0 » | — | — | +1,00<br>–1,80 | +1,1<br>–3,1 | +1,00<br>–1,80 | +1,2<br>–3,1 | +1,00<br>–1,80 | +1,3<br>–3,1 | +1,0<br>–1,8 | +1,4<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +1,5<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +1,6<br>–3,1 |
| » 115,0 » 125,0 » | — | — | +1,00<br>–1,80 | +1,4<br>–3,5 | +1,00<br>–1,80 | +1,5<br>–3,5 | +1,00<br>–1,80 | +1,6<br>–3,5 | +1,0<br>–1,8 | +1,7<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,8<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,9<br>–3,5 |
| » 125,0 » 140,0 » | — | — | +1,00<br>–2,20 | +1,6<br>–3,8 | +1,00<br>–2,20 | +1,7<br>–3,8 | +1,00<br>–2,20 | +1,8<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +1,9<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,1<br>–3,8 |
| » 140,0 » 160,0 » | — | — | +1,00<br>–2,20 | +1,9<br>–4,2 | +1,00<br>–2,20 | +2,0<br>–4,2 | +1,00<br>–2,20 | +2,1<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,2<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,3<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,4<br>–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<br>–0,8 | +1,0<br>–0,8 | +0,9<br>–0,8 | +1,1<br>–0,8 | +0,9<br>–0,8 | +1,2<br>–0,8 | +0,9<br>–0,8 | +1,3<br>–0,8 | +0,9<br>–0,8 | +1,4<br>–0,8 | — | — | — | — | — | +1,4<br>–0,8 |
| » 25,0 » 30,0 » | ±0,9 | +1,0<br>–0,9 | +1,0<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,2<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,3<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,4<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,5<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,6<br>–0,9 | +1,1<br>–0,9 | +1,6<br>–0,9 |
| » 30,0 » 34,0 » | +0,9<br>–1,0 | ±1,0 | ±1,0 | +1,2<br>–1,0 | ±1,0 | +1,3<br>–1,0 | ±1,0 | +1,4<br>–1,0 | ±1,0 | +1,5<br>–1,0 | ±1,0 | +1,6<br>–1,0 | ±1,0 | +1,7<br>–1,0 | ±1,0 | +1,7<br>–1,0 |
| » 34,0 » 40,0 » | ±1,0 | ±1,1 | ±1,0 | +1,3<br>–1,1 | ±1,0 | +1,4<br>–1,1 | ±1,0 | +1,5<br>–1,1 | ±1,0 | +1,6<br>–1,1 | ±1,0 | +1,7<br>–1,1 | ±1,0 | +1,8<br>–1,1 | ±1,0 | +1,8<br>–1,1 |
| » 40,0 » 50,0 » | +1,1<br>–1,2 | ±1,2 | ±1,2 | +1,4<br>–1,2 | ±1,2 | +1,5<br>–1,2 | ±1,2 | +1,6<br>–1,2 | ±1,2 | +1,7<br>–1,2 | ±1,2 | +1,8<br>–1,2 | ±1,2 | +1,9<br>–1,2 | ±1,2 | +1,9<br>–1,2 |
| » 50,0 » 60,0 » | +1,1<br>–1,3 | +1,2<br>–1,3 | ±1,2 | +1,4<br>–1,3 | ±1,2 | +1,5<br>–1,3 | ±1,2 | +1,6<br>–1,3 | ±1,2 | +1,7<br>–1,3 | ±1,2 | +1,8<br>–1,3 | ±1,2 | +1,9<br>–1,3 | ±1,2 | +1,9<br>–1,3 |
| » 60,0 » 70,0 » | +1,0<br>–1,4 | +1,3<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,4<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,5<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | ±1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,7<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,8<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,9<br>–1,6 | +1,0<br>–1,4 | +1,9<br>–1,6 |
| » 70,0 » 80,0 » | +1,0<br>–1,4 | +1,3<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,4<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,5<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,6<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,7<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,8<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,9<br>–2,2 | +1,0<br>–1,4 | +1,9<br>–2,2 |
| » 80,0 » 90,0 » | +1,0<br>–2,2 | +1,4<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,5<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,6<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,7<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,8<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +1,9<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–2,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–2,5 |
| » 90,0 » 100,0 » | +1,0<br>–2,2 | +1,5<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,6<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,7<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,8<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +1,9<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +2,1<br>–2,7 | +1,0<br>–2,2 | +2,1<br>–2,7 |
| » 100,0 » 115,0 » | +1,0<br>–2,2 | +1,7<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +1,8<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +1,9<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +2,1<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +2,2<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +2,3<br>–3,1 | +1,0<br>–2,2 | +2,3<br>–3,1 |
| » 115,0 » 125,0 » | +1,0<br>–2,2 | +2,0<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,1<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,2<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,3<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,4<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,5<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,6<br>–3,5 | +1,0<br>–2,2 | +2,6<br>–3,5 |
| » 125,0 » 140,0 » | +1,0<br>–2,2 | +2,2<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,3<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,4<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,5<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,6<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,8<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,9<br>–3,8 | +1,0<br>–2,2 | +2,9<br>–3,8 |
| » 140,0 » 160,0 » | +1,0<br>–2,2 | +2,5<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,6<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,7<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,8<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +2,9<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +3,0<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +3,1<br>–4,2 | +1,0<br>–2,2 | +3,1<br>–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.<br>Св. 800 | До 3,9 включ. | +6<br>+10 |
| До 1500 включ.<br>Св. 1500 | Св. 3,9 до 16,0 включ. | +10<br>+15 |
| Для всех значений ширины | Св. 16,0 до 60,0 включ.<br>» 60,0 » 100,0 »<br>» 100,0 » 160,0 » | +25<br>+50<br>+75 |
| Примечания<br>1 По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине проката не должны превышать:<br>+ 5 мм — при ширине до 1000 мм включ.;<br>+ 10 мм — свыше 1000 мм.<br>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.<br>Св. 1500 | До 3,9 включ. | +10<br>+15 |
| До 2000 включ.<br>Св. 2000 до 6000 включ.<br>Св. 6000 | Св. 3,9 до 16,0 включ. | +10<br>+25<br>+35 |
| До 3000 включ.<br>Св. 3000 до 6000 включ.<br>Св. 6000 | Св. 16,0 до 60,0 включ. | +15<br>+25<br>+40 |
| Для всех значений длины | Св. 60,0 до 100,0 включ.<br>» 100,0 » 160,0 » | +50<br>+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.<br>Св. 1500 | До 3,9 включ. | +15<br>+20 |
| До 4000 включ.<br>Св. 4000 | Св. 3,9 | +20<br>+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 |

Примечания

1 Отклонения от плоскостности распространяются на прокат с $\sigma_в \leq 690$ Н/мм$^2$ (70 кгс/мм$^2$), для проката с $\sigma_в > 690$ 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.<br>Св. 800 | 50<br>100 |
| Св. 2,5 | До 800 включ.<br>Св. 800 | 35<br>70 |

*Окончание таблицы 9*

| |
|---|
| Примечания<br>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.<br>2 Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью.<br>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<br>1420 | 1200<br>2000 | 1400 | 1420 | | 1200<br>2000 | 1500<br>2000 | — | — | — | — | 2000 | — | — | — | — | — | — |
| 0,63; 0,65; 0,70; 0,75 | | | | 2000 | | | | | — | — | — | — | 2000<br>2500 | — | 2500 | — | — | — | — |
| 0,8; 0,9 | | | | | | | | | 1500 | — | — | — | | — | | — | — | — | — |
| 1,0 | — | — | | | | | | 1600<br>2000 | 1600<br>2500 | 1700 | 1800<br>2000 | 1900 | 1800<br>2500 | — | | — | — | — | — |
| 1,2; 1,3; 1,4 | — | — | | | | | | 1500<br>2000 | 1600<br>2000<br>2500 | 1800 | 1800<br>2000<br>2500 | 2000 | | 2000<br>2500 | 2500<br>3000 | — | — | — | — |
| 1,5; 1,6; 1,8 | — | — | | | 1420<br>2000 | | 1420<br>6000 | 1500<br>6000 | 1600<br>6000 | 1800<br>6000 | 1500<br>6000 | | 1500<br>6000 | | | | | | — |
| 2,0; 2,2 | — | — | | | | 1420<br>6000 | | | | 2000<br>6000 | 1800<br>6000 | 2000<br>6000 | | | | 2000 | | | — |
| 2,5; 2,8 | — | — | | | | | | | | | | | | | | 6000 | | | — |
| 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9 | — | — | 2000 | | | 1200 | | | | | | | | | | | | | |
| 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 | — | — | | | | 6000 | | | | | | | | | | | | | |
| 6,0; 6,5; 7,0; 7,5 | — | — | — | — | — | 1200<br>7000 | | | | | | | | | | 2000<br>7000 | | | |
| 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5 | — | — | — | — | — | 1200<br>8000 | | | | | | | | | | 2000 | | 2000<br>12000 | 3000<br>12000 |
| 11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2000<br>6000 | | | 8000 | | | |

*Продолжение таблицы А.1*

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 |
| 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2500<br>6500 | | 2500<br>12000 | | | 3000<br>12000 | 3000<br>11000 |
| 26; 27; 28; 29; 30; 31; 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 2500<br>9000 | | 3000<br>9000 | | |

*Продолжение таблицы А.1*

В миллиметрах

| 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 | 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

*Продолжение таблицы А.1*

В миллиметрах

| 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 | 4400 |
| 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<br>6000 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 4,0; 4,5; 5,0; 5,5 | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 6,0; 6,5; 7,0; 7,5 | 2000<br>7000 | | | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5 | 3000 | | | | | | | 4000<br>12000 | | — | — | — | — | — | — | — | — | — | 3600<br>11650 | | |
| 11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7 | 12000 | | | | | | | 4000<br>10000 | 4000<br>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<br>12000 | | | | | | | 3200<br>10000 | | | | | — | — | — | — | — | — | | | |
| 26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40 | 3200<br>12000 | | | | | | | 3200<br>11000 | | 3200<br>10000 | | | | 3000<br>9500 | 3200<br>9500 | 3400<br>9500 | 3600<br>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<br>9000 | | | | | | | | 3000<br>9000 | | | | | | 3200<br>9000 | 3400<br>8500 | 3600<br>8000 | 3600<br>7000 | — | — | — |

*Окончание таблицы А.1* В миллиметрах

Примечание - При поставке листов по форме I допускается наличие брака трёх других размеров, выбранных из данной таблицы, в количестве не более 20 % от партии.

Подробности о сортаменте горячекатаного листового проката из нержавеющей стали можно получить на сайте yaroslavl.mpstar.ru