

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 <a href="#">МК (ИСО 3166) 004-97</a>	Код страны по <a href="#">МК (ИСО 3166) 004-97</a>	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономки 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, 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 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; 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	+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	+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

"	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			-0,90
"	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, 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	+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		
"	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, 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

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	
		+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. " 100,0 " 160,0 "	+50	
		+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

Примечания

1 Отклонения от плоскостности распространяются на прокат с  $\sigma_{\text{в}} \leq 690 \text{ Н/мм}^2$  ( $70 \text{ кгс/мм}^2$ ), для проката с  $\sigma_{\text{в}} > 690 \text{ Н/мм}^2$  ( $70 \text{ кгс/мм}^2$ ) 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, изготавливаемого 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 1420	1200 2000	1400		1420	1200 2000	1500 2000	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	-	-
0,63; 0,65; 0,70; 0,75				2000					-	-	-	-	2000 2500	-	2500	-	-	-	-
0,8; 0,9									1500	-	-	-		-		-	-	-	-
1,0	-	-						1600 2000	1600 2500	1700	1800	1900	1800 2500	-		-	-	-	-
1,2; 1,3; 1,4	-	-			1420 2000			1500 2000 2500	1600 2000 2500	1800	1800	2000		2000 2500	2500 3000	-	-	-	-
1,5; 1,6; 1,8	-	-					1420 6000	1500 6000	1600 6000	1800 6000	1500 6000		1500 6000				2000 6000		-
2,0; 2,2	-	-				1420 6000				2000 6000	1800 6000		2000 6000						-
2,5; 2,8	-	-	2000							1200 6000									-
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	-	-	-	-	-	1200										2000		
						7000										7000		
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	-	-	-	-	-	1200										2000	2000	3000
						8000										8000	12000	12000
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000					
													6000					
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	2500	3000	3000		
													6500	12000	12000	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	3000		
															9000	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	2000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	7000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	12000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	10000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	9000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	4000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	12000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	4000		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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  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	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.: Стандартинформ, 2016