

Межгосударственный стандарт ГОСТ 19903-2015
"Прокат листовой горячекатаный. Сортамент"
(введен в действие [приказом](#) Федерального агентства по техническому
регулированию и метрологии от 7 апреля 2016 г. N 246-ст)

Hot-rolled steel sheets. Dimensions

Дата введения - 1 сентября 2016 г.
Взамен [ГОСТ 19903-74](#)

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

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](#)

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, изготавливаемого в листах и рулонах

В миллим

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 в
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А
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	± 0,11	± 0,12	± 0,15	-	-	-	-	-	-	-
" 1,10 " 1,20 "	± 0,10	± 0,12	± 0,11	± 0,12	± 0,13	± 0,15	-	-	-	-	-	-	-
" 1,20 " 1,30 "	± 0,11	± 0,13	± 0,12	± 0,13	± 0,14	± 0,16	-	-	-	-	-	-	-
" 1,30 " 1,40 "	± 0,11	± 0,14	± 0,12	± 0,13	± 0,14	± 0,16	-	-	-	-	-	-	-
" 1,40 " 1,60 "	± 0,12	± 0,15	± 0,13	± 0,14	± 0,15	± 0,17	-	-	-	-	-	-	-
" 1,60 " 1,80 "	± 0,13	± 0,15	± 0,14	± 0,15	± 0,16	± 0,18	-	-	-	-	-	-	-
" 1,80 " 2,00 "	± 0,14	± 0,16	± 0,15	± 0,16	± 0,17	± 0,19	± 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 - 0,40	+0,20 -0,40	+0,15 -0,40	+0,30 -0,40	+0,10 -0,50	+0,30 -0,50	+0,20 -0,50	+0,40 -0,50	+0,25 -0,50	+0,45 -0,50	-	-	-
" 5,50 " 7,50 "	+0,00 - 0,50	+0,10 -0,50	+0,10 -0,60	+0,20 -0,60	+0,10 -0,60	+0,25 -0,60	+0,20 -0,60	+0,40 -0,60	+0,25 -0,60	+0,45 -0,60	-	-	-
" 7,50 " 10,00 "	+0,00 - 0,80	+0,10 -0,80	+0,10 - 0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80	+0,20 -0,80	+0,35 -0,80	+0,25 -0,30	+0,45 -0,80	+0,50 - 0,80	+0,60 0 -0,80	-
" 10,00 " 12,70 "	+0,00 -0,80	+0,20 -0,80	+0,10 -0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80	+0,30 -0,80	+0,40 -0,80	+0,35 -0,80	+0,50 -0,80	+0,60 -0,80	+0,70 0 -0,80	+0,90 -0,80
" 12,70 " 15,00 "	+0,15 - 0,80	+0,20 -0,80	+0,15 -0,80	+0,25 -0,80	+0,25 -0,80	+0,35 -0,80	+0,35 -0,80	+0,40 -0,80	+0,40 -0,80	+0,50 -0,80	+0,65 -0,80	± 0,80	± 0,90
" 15,00 " 25,00 "	+0,20 - 0,90	+0,20 -0,90	+0,20 -0,90	+0,25 -0,90	+0,25 -0,90	+0,35 -0,90	+0,35 -0,90	+0,45 -0,80	+0,50 -0,90	+0,60 0	+0,70 -0,90	± 0,90	± 0,90

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

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 2500 включ.
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А
Св. 12,7 до 25,0 включ.	+0,1 5 -0,80	+0, 2 -0,8	+0,1 5 -0,80	+0, 2 -0,8	+0,2 5 -0,80	+0, 3 -0,8	+0,3 5 -0,80	+0, 4 -0,8	+0,5 -0,8	+0, 6 -0,8	+0,7 -0,8
" 25,0 " 30,0 "	+0,1 5 -0,90	+0, 2 -0,9	+0,1 5 -0,90	+0, 2 -0,9	+0,2 5 -0,90	+0, 3 -0,9	+0,3 5 -0,90	+0, 4 -0,9	+0,5 -0,8	+0, 6 -0,9	+0,7 -0,9
" 30,0 " 34,0 "	+0,1 5 -1,00	+0, 2 -1,0	+0,2 5 -1,00	+0, 3 -1,0	+0,2 5 -1,00	+0, 3 -1,0	+0,3 5 -0,90	+0, 4 -1,0	+0,5 -1,0	+0, 5 -1,0	+0,7 -1,0
" 34,0 " 40,0 "	+0,2 0 -1,10	+0, 3 -1,1	+0,3 0 -1,10	+0, 4 -1,1	+0,4 0 -1,10	+0, 5 -1,1	+0,5 0 -1,10	+0, 6 -1,1	+0,6 -1,0	+0, 7 -1,1	+0,8 -1,1
" 40,0 " 50,0 "	+0,3 0 -1,20	+0, 4 -1,2	+0,4 0 -1,20	+0, 5 -1,2	+0,5 0 -1,20	+0, 6 -1,2	+0,6 0 -1,20	+0, 7 -1,2	+0,7 -1,2	+0, 8 -1,2	+0,9 -1,2
" 50,0 " 60,0 "	+0,5 0 -1,30	+0, 6 -1,3	+0,5 0 -1,30	+0, 6 -1,3	+0,6 0 -1,30	+0, 7 -1,3	+0,7 0 -1,30	+0, 8 -1,3	+0,7 -1,3	+0, 9 -1,3	+0,9 -1,3
" 60,0 " 70,0 "	-	-	+0,5 0 -1,50	+0, 7 -1,6	+0,5 0 -1,50	+0, 8 -1,6	+0,5 0 -1,50	+0, 9 -1,6	+0,5 -1,5	+1, 0 -1,6	+1,0 -1,4
" 70,0 " 80,0 "	-	-	± 1,0 0	+0, 7 -2,2	± 1,0 0	+0, 8 -2,2	± 1,0 0	+0, 9 -2,2	± 1,0	+1, 0 -2,2	+1,0 -1,4
" 80,0 " 90,0 "	-	-	+1,0 0 -1,80	+0, 8 -2,5	+1,0 0 -1,80	+0, 9 -2,5	+1,0 0 -1,80	+1, 0 -2,5	+1,0 -1,8	+1, 1 -2,5	+1,0 -2,2
" 90,0 " 100,0 "	-	-	+1,0 0 -1,80	+0, 9 -2,7	-1,00 -1,80	+1, 0 -2,7	-1,00 -1,80	+1, 1 -2,7	+1,0 -1,8	+ 1,2 -2,7	+1,0 -2,2
" 100,0 " 115,0 "	-	-	+1,0 0 -1,80	+1, 1 -3,1	+1,0 0 -1,80	+1, 2 -3,1	+1,0 0 -1,80	+1, 3 -3,1	+1,0 -1,8	+1, 4 -3,1	+1,0 -2,2
" 115,0 " 125,0 "	-	-	+1,0 0 -1,80	+1, 4 -3,5	+1,0 0 -1,80	+1, 5 -3,5	+1,0 0 -1,80	+1, 6 -3,5	+1,0 -1,8	+1, 7 -3,5	+1,0 -2,2

" 125,0 " 140,0 "	-	-	+1,0 0 -2,20	+1, 6 -3,8	+1,0 0 -2,20	+1, 7 -3,8	+1,0 0 -2,20	+1, 8 -3,8	+1,0 -2,2	+1, 9 -3,8	+1,0 -2,2
" 140,0 " 160,0 "	-	-	+1,0 0 -2,20	+1, 9 -4,2	+1,0 0 -2,20	+2, 0 -4,2	+1,0 0 -2,20	+2, 1 -4,2	+1,0 -2,2	+2, 2 -4,2	+1,0 -2,2

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 -0,8	+1, 0 -0,8	+0,9 -0,8	+1, 1 -0,8	+0,9 -0,8	+1, 2 -0,8	+0,9 -0,8	+1, 3 -0,8	+0,9 -0,8	+1, 4 -0,8	-	-	-	-	-	+1, 4 -0,8
" 25,0 " 30,0 "	± 0,9	+1, 0 -0,9	+1,0 -0,9	+1, 1 -0,9	+1,1 -0,9	+1, 2 -0,9	+1,1 -0,9	+1, 3 -0,9	+1,1 -0,9	+1, 4 -0,9	+1,1 -0,9	+1, 5 -0,9	+1,1 -0,9	+ 1,6 -0,9	+1,1 -0,9	+1, 6 -0,9
" 30,0 " 34,0 "	+0,9 -1,0	± 1, 0	± 1,0	+1, 2 -1,0	± 1,0	+1, 3 -1,0	± 1,0	+1, 4 -1,0	± 1,0	+1, 5 -1,0	± 1,0	+1, 6 -1,0	± 1,0	+1, 7 -1,0	± 1,0	+1, 7 -1,0
" 34,0 " 40,0 "	± 1,0	± 1, 1	± 1,0	+1, 3 -1,1	± 1,0	+1, 4 -1,1	± 1,0	+1, 5 -1,1	± 1,0	+1, 6 -1,1	± 1,0	+1, 7 -1,1	± 1,0	+1, 8 -1,1	± 1,0	+1, 8 -1,1
" 40,0 " 50,0 "	+1,1 -1,2	± 1, 2	± 1,2	+1, 4 -1,2	± 1,2	+1, 5 -1,2	± 1,2	+1, 6 -1,2	± 1,2	+1, 7 -1,2	± 1,2	+1, 8 -1,2	± 1,2	+1, 9 -1,2	± 1,2	+1, 9 -1,2
" 50,0 " 60,0 "	+1,1 -1,3	+1, 2 -1,3	± 1,2	+1, 4 -1,3	± 1,2	+1, 5 -1,3	± 1,2	+1, 6 -1,3	± 1,2	+1, 7 -1,3	± 1,2	+1, 8 -1,3	± 1,2	+1, 9 -1,3	± 1,2	+1, 9 -1,3
" 60,0 " 70,0 "	+1,0 -1,4	+1, 3 -1,6	+1,0 -1,4	+1, 4 -1,6	+1,0 -1,4	+1, 5 -1,6	± 1, -1,4	+1,0 -1,4	± 1, -1,4	+1, 7 -1,6	+1,0 -1,4	+1, 8 -1,6	+1,0 -1,4	+1, 9 -1,6	+1,0 -1,4	+1, 9 -1,6
" 70,0 " 80,0 "	+1,0 -1,4	+1, 3	+1,0 -1,4	+1, 4	+1,0 -1,4	+1, 5	+1,0 -1,4	+1, 6	+1,0 -1,4	+1, 7	+1,0 -1,4	+1, 8	+1,0 -1,4	+1, 9	+1,0 -1,4	+1, 9

		-2,2		-2,2		-2,2		-2,2		-2,2		-2,2		-2,2		-2,2
" 80,0 " 90,0 "	+1,0 -2,2	+1, 4 -2,5	+1,0 -2,2	+1, 5 -2,5	+1,0 -2,2	+1, 6 -2,5	+1,0 -2,2	+1, 7 -2,5	+1,0 -2,2	+1, 8 -2,5	+1,0 -2,2	+1, 9 -2,5	+1,0 -2,2	+2, 0 -2,5	+1,0 -2,2	+2, 0 -2,5
" 90,0 " 100,0 "	+1,0 -2,2	+1, 5 -2,7	+1,0 -2,2	+1, 6 -2,7	+1,0 -2,2	+1, 7 -2,7	+1,0 -2,2	+1, 8 -2,7	+1,0 -2,2	+1, 9 -2,7	+1,0 -2,2	+2, 0 -2,7	+1,0 -2,2	+2, 1 -2,7	+1,0 -2,2	+2, 1 -2,7
" 100,0 " 115,0 "	+1,0 -2,2	+1, 7 -3,1	+1,0 -2,2	+1, 8 -3,1	+1,0 -2,2	+1, 9 -3,1	+1,0 -2,2	+2, 0 -3,1	+1,0 -2,2	+2, 1 -3,1	+1,0 -2,2	+2, 2 -3,1	+1,0 -2,2	+2, 3 -3,1	+1,0 -2,2	+2, 3 -3,1
" 115,0 " 125,0 "	+1,0 -2,2	+2, 0 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 1 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 2 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 3 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 4 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 5 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 6 -3,5	+1,0 -2,2	+2, 6 -3,5
" 125,0 " 140,0 "	+1,0 -2,2	+2, 2 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 3 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 4 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 5 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 6 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 8 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 9 -3,8	+1,0 -2,2	+2, 9 -3,8
" 140,0 " 160,0 "	+1,0 -2,2	+2, 5 -4,2	+1,0 -2,2	+2, 6 -4,2	+1,0 -2,2	-2,7 -4,2	+1,0 -2,2	+2, 8 -4,2	+1,0 -2,2	+2, 9 -4,2	+1,0 -2,2	+3, 0 -4,2	+1,0 -2,2	+3, 1 -4,2	+1,0 -2,2	+3, 1 -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

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. " 60,0 " 100,0 " " 100,0 " 160,0 "	+25
		+50
		+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

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. " 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 $\sigma_v \leq 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм^2), для проката с $\sigma_v > 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм^2) отклонения от плоскостности устанавливаются в нормативной документации на по ставку конкретного вида проката или согласовываются при заказе.

2 Листовой прокат с особо высокой плоскостностью (ПО) изготавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

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

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, 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, изготавливаемого 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

16, 16, 17, 0; 5; 0; 17, 18, 18, 5; 0; 5; 19, 19, 20, 0; 5; 0; 20, 21, 21, 5; 0; 5; 22, 22, 23, 0; 5; 0; 23, 24, 24, 5; 0; 5; 25, 25, 0; 5;											
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	3200 12000	3200 11000	3200 10000	300 0 950 0	320 0 950 0	3400 9500	360 0 950 0	-			
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		320 0 900 0	3400 8500	360 0 800 0	360 0 700 0	-		

Примечание - При поставке листов по форме I допускается наличие не более трех других размеров, выбранных из данной таб.

количестве не более 20% от партии.