

ГОСТ 19903—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ**  
**СОРТАМЕНТ**

Издание официальное

Б3 6—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент  
Hot-rolled steel sheets  
Dimensions

ГОСТ  
19983-74

ОКП 09 0206

Дата введения 01.01.76

1. Настоящий стандарт распространяется на листовую горячекатаный прокат шириной 500 мм и более, изготавливаемый в листах толщиной от 0,40 до 160 мм и рулонах толщиной от 1,2 до 12 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969-79 в части конструкционного нелегированного проката обыкновенного качества и низколегированного толщиной от 1,00 до 2,80 мм в листах и рулонах и СТ СЭВ 1991-82 в части проката толщиной от 3,00 до 160 мм в листах.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 5).

2. Размеры проката, изготавливаемого в листах, должны соответствовать указанным в табл. 1, в рулонах — в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3. Листовой прокат подразделяется:

а) по точности прокатки при толщине до 12 мм:

повышенной точности — А;

нормальной точности — Б;

б) по плоскостности:

особо высокой плоскостности — ПО;

высокой плоскостности — ПВ;

улучшенной плоскостности — ПУ;

нормальной плоскостности — ПН;

в) по характеру кромки:

с необрезной кромкой — НО;

с обрезной кромкой — О;

г) по размерам:

с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами, указанными в приложении, — форма I;

с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в табл. 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 табл. 1, — форма III;

с указанием мерных размеров, в пределах, указанных в табл. 1, с интервалами 10 мм по ширине и 50 мм по длине — форма IV. По согласованию потребителя с изготовителем интервалы по ширине и длине могут быть менее указанных.

Изготовление листового проката мерных размеров, отличающихся от размеров, указанных в приложении, производится по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах и рулонах, в любой точке измерения не должны превышать норм, указанных в табл. 3 и 4.





Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширине											
	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6; 6,5; 7; 7,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8; 8,5; 9; 9,5; 10; 10,5	3000 12000	4000 12000	4000 12000	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11; 11,5; 12; 12,5	3000 10000	4000 10000	4000 9000	—	—	—	—	—	—	—	—	—
13; 13,5; 14; 14,5; 15; 15,5; 16; 16,5; 17; 17,5; 18; 18,5; 19; 19,5; 20; 20,5; 21; 21,5; 22; 22,5; 23; 23,5; 24; 24,5; 25; 25,5	3200 10000	3200 10000	3200 10000	3200 10000	3200 10000	3200 10000	—	—	—	—	—	—
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	3200 12000	3200 11500	3200 11000	3200 10000	3200 10000	3200 10000	3200 10000	3000 9500	3200 9500	3400 9500	3600 9500	—
42; 45; 48; 50; 52; 55; 58; 60; 62; 65; 68; 70; 72; 75; 78; 80; 82; 85; 87; 90; 92; 95; 100; 105; 110; 115; 120; 125; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160	3500 9000	3500 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3000 9000	3200 9000	3400 8500	3600 8000	3600 7000

Примечание. По требованию потребителя листовая прокат может изготавливаться других размеров, отличных от указанных в табл. 1.



мм

Продолжение табл. 2

Ширина проката	Толщина проката, поставляемого в рулонах
1900	6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2000	6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2100	7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2200	7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0

Примечание По требованию потребителя листовая прокат может изготавливаться в рулонах других размеров по толщине и ширине по сравнению с указанной в табл. 2.

Таблица 3

мм

Толщина проката (листы и рулоны)	Предельное отклонение по толщине проката при ширине					
	от 500 до 750		св. 750 до 1000		св. 1000 до 1500	
	Повышенная точность проката	Нормальная точность проката	Повышенная точность проката	Нормальная точность проката	Повышенная точность проката	Нормальная точность проката
От 0,40 до 0,50	$\pm 0,05$	$\pm 0,07$	—	—	—	—
Св. 0,50 до 0,60	$\pm 0,06$	$\pm 0,08$	—	—	—	—
• 0,60 • 0,75	$\pm 0,07$	$\pm 0,09$	$\pm 0,07$	$\pm 0,09$	—	—
• 0,75 • 0,90	$\pm 0,08$	$\pm 0,10$	$\pm 0,08$	$\pm 0,10$	—	—
• 0,90 • 1,10	$\pm 0,09$	$\pm 0,11$	$\pm 0,09$	$\pm 0,12$	—	—
• 1,10 • 1,20	$\pm 0,10$	$\pm 0,12$	$\pm 0,11$	$\pm 0,13$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$
• 1,20 • 1,30	$\pm 0,11$	$\pm 0,13$	$\pm 0,12$	$\pm 0,14$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$
• 1,30 • 1,40	$\pm 0,11$	$\pm 0,14$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$	$\pm 0,12$	$\pm 0,18$
• 1,40 • 1,60	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$	$\pm 0,13$	$\pm 0,18$
• 1,60 • 1,80	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$	$\pm 0,14$	$\pm 0,17$	$\pm 0,14$	$\pm 0,18$
• 1,80 • 2,00	$\pm 0,14$	$\pm 0,16$	$\pm 0,15$	$\pm 0,17$	$\pm 0,16$	$\pm 0,18$
• 2,00 • 2,20	$\pm 0,15$	$\pm 0,17$	$\pm 0,16$	$\pm 0,18$	$\pm 0,17$	$\pm 0,19$
• 2,20 • 2,50	$\pm 0,16$	$\pm 0,18$	$\pm 0,17$	$\pm 0,19$	$\pm 0,18$	$\pm 0,20$
• 2,50 • 3,00	$\pm 0,17$	$\pm 0,19$	$\pm 0,18$	$\pm 0,20$	$\pm 0,19$	$\pm 0,21$
• 3,00 • 3,50	$\pm 0,18$	$\pm 0,20$	$\pm 0,19$	$\pm 0,21$	$\pm 0,20$	$\pm 0,22$
• 3,50 • 3,90	$\pm 0,20$	$\pm 0,22$	$\pm 0,21$	$\pm 0,23$	$\pm 0,22$	$\pm 0,24$
• 3,90 • 5,5	+0,10 -0,40	+0,20 -0,40	+0,15 -0,40	+0,30 -0,40	+0,10 -0,50	+0,30 -0,50
• 5,5 • 7,5	-0,50	+0,10 -0,50	+0,10 -0,60	+0,20 -0,60	+0,10 -0,60	+0,25 -0,60
• 7,5 • 10,0	-0,80	+0,10 -0,80	+0,10 -0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80
• 10,0 • 12,0	-0,80	+0,20 -0,80	+0,10 -0,80	+0,20 -0,80	+0,20 -0,80	+0,30 -0,80

мм

Продолжение табл. 3

Толщина проката (листы и рулоны)	Предельные отклонения по толщине проката при ширине							
	св. 1500 до 2000		св. 2000 до 2300		св. 2300 до 2700		св. 2700 до 3000	
	Повышен- ная точность прокатки	Нормаль- ная точность прокатки	Повышен- ная точность прокатки	Нормаль- ная точность прокатки	Повышен- ная точность прокатки	Нормаль- ная точность прокатки	Повышен- ная точность прокатки	Нормаль- ная точность прокатки
От 0,40 до 0,50	—	—	—	—	—	—	—	—
Св. 0,50 до 0,60	—	—	—	—	—	—	—	—
• 0,60 • 0,75	—	—	—	—	—	—	—	—
• 0,75 • 0,90	—	—	—	—	—	—	—	—
• 0,90 • 1,10	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,10 • 1,20	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,20 • 1,30	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,30 • 1,40	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,40 • 1,60	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,60 • 1,80	—	—	—	—	—	—	—	—
• 1,80 • 2,00	±0,17	±0,20	—	—	—	—	—	—
• 2,00 • 2,20	±0,18	±0,20	—	—	—	—	—	—
• 2,20 • 2,50	±0,19	±0,21	—	—	—	—	—	—
• 2,50 • 3,00	±0,20	±0,22	±0,23	±0,25	—	—	—	—
• 3,00 • 3,50	±0,22	±0,24	±0,26	±0,29	—	—	—	—
• 3,50 • 3,90	±0,24	±0,26	±0,28	±0,31	—	—	—	—
• 3,90 • 5,5	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	—	—	—	—
• 5,5 • 7,5	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	—	—	—	—
• 7,5 • 10,0	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	—	—	—	—
• 10,0 • 12,0	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	—	—	—	—
	+0,20	+0,35	+0,25	+0,45	—	+0,60	—	—
	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	—	-0,80	—	—
	+0,30	+0,40	+0,35	+0,50	—	+0,70	—	+1,00
	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	—	-0,80	—	-0,80

## Примечания:

1 По требованию предприятий Министерства автомобильной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

2 По согласованию изготовителя с потребителем листовая и рулонная прокатка изготавливается с предельными отклонениями по толщине:

±0,14 мм — для проката толщиной св. 1,10 до 1,20 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 1,30 до 1,40 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,12 мм — для проката толщиной св. 1,40 до 1,60 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,16 мм — \* \* \* \* \* шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 1,60 до 1,80 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, нормальной точности прокатки;

±0,17 мм — \* \* \* \* \* шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,15 мм — для проката толщиной св. 2,00 до 2,20 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,17 мм — \* \* \* \* \* нормальной точности прокатки;

±0,16 мм — для проката толщиной св. 2,20 до 2,50 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,18 мм — \* \* \* \* \* нормальной точности прокатки;

±0,17 мм — для проката толщиной св. 2,50 до 3,00 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,19 мм — \* \* \* \* \* нормальной точности прокатки.



Таблица 4

Толщина проката	мм													
	Предельные отклонения по толщине проката по ширине													
	Св. 1000 до 1200	Св. 1200 до 1500	Св. 1500 до 1700	Св. 1700 до 1800	Св. 1800 до 2000	Св. 2000 до 2300	Св. 2300 до 2500	Св. 2500 до 2600	Св. 2600 до 2800	Св. 2800 до 3000	Св. 3000 до 3200	Св. 3200 до 3400	Св. 3400 до 3600	Св. 3600 до 3800
Св. 12,5 до 25,0	+0,2 -0,8	+0,2 -0,8	+0,3 -0,8	+0,4 -0,9	+0,6 -0,8	+0,8 -0,8	-0,8 -0,8	+1,0 -0,8	+1,1 -0,8	+1,2 -0,8	+1,3 -0,8	+1,4 -0,8	-	-
• 25,0 • 30,0	+0,2 -0,9	+0,2 -0,9	+0,3 -0,9	+0,4 -0,9	+0,6 -0,9	+0,8 -0,9	+0,9 -0,9	+1,0 -0,9	+1,1 -0,9	+1,2 -0,9	+1,3 -0,9	+1,4 -0,9	+1,5 -0,9	+1,6 -0,9
• 30,0 • 34,0	+0,2 -1,0	+0,3 -1,0	+0,3 -1,0	+0,4 -1,0	+0,6 -1,0	+0,8 -1,0	+0,9 -1,0	+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
• 34,0 • 40,0	+0,3 -1,1	+0,4 -1,1	+0,5 -1,1	+0,6 -1,1	+0,7 -1,1	+0,9 -1,1	+1,0 -1,1	+1,1 -1,1	+1,3 -1,1	+1,4 -1,1	+1,5 -1,1	+1,6 -1,1	+1,7 -1,1	+1,8 -1,1
• 40,0 • 50,0	+0,4 -1,2	+0,5 -1,2	+0,6 -1,2	+0,7 -1,2	+0,8 -1,2	+1,0 -1,2	+1,1 -1,2	+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
• 50,0 • 60,0	+0,6 -1,3	+0,6 -1,3	+0,7 -1,3	+0,8 -1,3	+0,9 -1,3	+1,0 -1,3	+1,1 -1,3	+1,2 -1,3	+1,4 -1,3	+1,5 -1,3	+1,6 -1,3	+1,7 -1,3	+1,8 -1,3	+1,9 -1,3
• 60,0 • 70,0	-	+0,7 -1,6	+0,8 -1,6	+0,9 -1,6	+1,0 -1,6	+1,1 -1,6	+1,2 -1,6	+1,3 -1,6	+1,4 -1,6	+1,5 -1,6	+1,6 -1,6	+1,7 -1,6	+1,8 -1,6	+1,9 -1,6
• 70,0 • 80,0	-	+0,7 -2,2	+0,8 -2,2	+0,9 -2,2	+1,0 -2,2	+1,1 -2,2	+1,2 -2,2	+1,3 -2,2	+1,4 -2,2	+1,5 -2,2	+1,6 -2,2	+1,7 -2,2	+1,8 -2,2	+1,9 -2,2
• 80,0 • 90,0	-	+0,8 -2,5	+0,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,1 -2,5	+1,2 -2,5	+1,3 -2,5	+1,4 -2,5	+1,5 -2,5	+1,6 -2,5	+1,7 -2,5	+1,8 -2,5	+1,9 -2,5	+2,0 -2,5
• 90,0 • 100,0	-	+0,9 -2,7	+1,0 -2,7	+1,1 -2,7	+1,2 -2,7	+1,3 -2,7	+1,4 -2,7	+1,5 -2,7	+1,6 -2,7	+1,7 -2,7	+1,8 -2,7	+1,9 -2,7	+2,0 -2,7	+2,1 -2,7
• 100,0 • 115,0	-	+1,1 -3,1	+1,2 -3,1	+1,3 -3,1	+1,4 -3,1	+1,5 -3,1	+1,6 -3,1	+1,7 -3,1	+1,8 -3,1	+1,9 -3,1	+2,0 -3,1	+2,1 -3,1	+2,2 -3,1	+2,3 -3,1
• 115,0 • 125,0	-	+1,4 -3,5	+1,5 -3,5	+1,6 -3,5	+1,7 -3,5	+1,8 -3,5	+1,9 -3,5	+2,0 -3,5	+2,1 -3,5	+2,2 -3,5	+2,3 -3,5	+2,4 -3,5	+2,5 -3,5	+2,6 -3,5
• 125,0 • 140,0	-	+1,6 -3,8	+1,7 -3,8	+1,8 -3,8	+1,9 -3,8	+2,0 -3,8	+2,1 -3,8	+2,2 -3,8	+2,3 -3,8	+2,4 -3,8	+2,5 -3,8	+2,6 -3,8	+2,8 -3,8	+2,9 -3,8
• 140,0 • 160,0	-	+1,9 -4,2	+2,0 -4,2	+2,1 -4,2	+2,2 -4,2	+2,3 -4,2	+2,4 -4,2	+2,5 -4,2	+2,6 -4,2	+2,7 -4,2	+2,8 -4,2	+2,9 -4,2	+3,0 -4,2	+3,1 -4,2

Примечание. По требованию предприятия Министерства административной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

5. По требованию потребителя разнотолщинность проката, изготовляемого в рулонах, в одном поперечном сечении не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

6. Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в рулонах, не должны превышать:

+5 мм — при ширине от 500 до 1000 мм включ.;

+10 мм — при ширине св. 1000 мм.

7. Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 5.

Таблица 5

мм		
Ширина проката	Толщина проката	Предельные отклонения по ширине проката
До 800 Св. 800	До 3,9	+6 +10
До 1500 Св. 1500	Св. 3,9 до 16	+10 +15
Все ширины	Св. 16 до 60 св. 60 до 100 св. 100 до 160	+25 +50 +75

Примечание. Для листов длиной свыше 8 м при толщине до 12 мм, предельные отклонения по ширине не должны превышать 0,2 % длины.

По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать:

+5 мм — при ширине до 1000 мм включ.;

+10 мм — при ширине стали св. 1000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

8. Предельные отклонения по ширине листового проката, прокатанного полнотно и изготовляемого с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных отклонений по ширине, указанных в табл. 5.

По согласованию потребителя с изготовителем допускаются другие предельные отклонения, обеспечивающие получение потребителем листов с размерами, указанными в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Предельные отклонения по ширине проката, прокатанного на непрерывных станах и изготовляемого с необрезной кромкой, не должны превышать:

+20 мм — при ширине до 1000 мм.

+30 мм — при ширине свыше 1000 мм.

10. Предельные отклонения по длине проката, прокатанного полнотно, не должны превышать норм, указанных в табл. 6.

Таблица 6

мм		
Длина проката	Толщина проката	Предельное отклонение по длине проката
До 1500 Св. 1500	До 3,9	+10 +15
До 2000 Св. 2000 до 6000 • 6000	Св. 3,9 до 16	+10 +25 +35
До 3000 Св. 3000 до 6000 • 6000	Св. 16 до 60	-15 +25 +40
Все длины	Св. 60 до 100 • 100 • 160	+50 +75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения по длине проката, прокатанного на непрерывных станах и порезанного на листы, не должны превышать норм, указанных в табл. 7.

Таблица 7

мм		
Длина проката	Толщина проката	Предельное отклонение по длине проката
До 1500 Св. 1500	До 3,9	+15 +20
До 4000 Св. 4000	Св. 3,9	+20 +25

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Отклонения от плоскостности на 1 м длины проката, изготовляемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 8.

13. 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.

По согласованию потребителя с изготовителем может устанавливаться другая предельная величина серповидности.

(Измененная редакция, Изм. № 6).

14. Резка листов должна проводиться под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 8

Вид плоскостности	мм		
	Отклонение от плоскостности при толщине проката, мм, не более		
	0,4—1,4	1,5—3,9	4,0 и более
Особо высокая	8	8	5
Высокая	10	10	8
Улучшенная	15	12	10
Нормальная	20	15	12

Примечания:

1. Отклонения от плоскостности, приведенные в табл. 8, распространяются на листы из проката с  $\sigma_s \leq 70$  кгс/мм<sup>2</sup>. для листов из проката с  $\sigma_s > 70$  кгс/мм<sup>2</sup> нормы устанавливаются в стандартах на общие технические требования или в технических условиях.

2. Листовой прокат с особо высокой плоскостностью изготавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. При изготовлении проката в листах и рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанной в заказе.

16. Прокат, изготавливаемый в рулонах, не должен иметь скрученных и смятых концов. Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90°.

17. Телескопичность проката, изготавливаемого в рулонах, не должна превышать норм, указанных в табл. 9.

Таблица 9

Толщина проката	мм	
	Ширина проката	Телескопичность рулонов
До 2,5	До 800	50
	Св. 800	100
Св. 2,5	До 800	35
	Св. 800	70

Примечание. По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность проката в рулонах толщиной до 2,5 мм, шириной св. 800 мм не должна превышать 70 мм.

Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью.

Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

18. Измерение толщины проката проводят:

а) на листах — на расстоянии не менее 100 мм от торцов и не менее 40 мм от кромок;

б) на рулонах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 2 м от конца рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

19. Ширина проката, изготавливаемого в рулонах, измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца рулона.

Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона.

По требованию потребителя концы неполной ширины должны быть обрезаны.

20. Методы измерения отклонений формы — по ГОСТ 26877.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

21. Прокат в рулонах может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом).

Отношение длин кусков в одном рулоне не должно быть менее 1:5. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны с большим количеством кусков или сварных швов.

22. Внутренний диаметр рулона должен быть не менее 630 мм и не более 1000 мм.

23. Максимальная масса каждого рулона не должна превышать 20 т. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны другой массы.

21—23. (Измененная редакция, Изм. № 1).





мм

Продолжение

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																			
	600	650	670	700	710	750	800	850	900	930	1000	1100	1250	1400						
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	2000	2000	2000	2000	1420	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000					
				2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2300				
				2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500			
				2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800			
				3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000			
				3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500			
				4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000			
				4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500			
				5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000			
				5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500			
				6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000			
				6; 6,5; 7; 7,5	—	—	—	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	
								2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
								2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500
2800	2800	2800	2800					2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800				
3000	3000	3000	3000					3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000				
3500	3500	3500	3500					3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500				
4000	4000	4000	4000					4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000				
4500	4500	4500	4500					4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500				
5000	5000	5000	5000					5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000				
5500	5500	5500	5500					5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500				
6000	6000	6000	6000					6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000				
7000	7000	7000	7000					7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000				

мм

Продолжение

Толщина проката	Длина листового проката при ширине													
	1420	1500	1500	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500		
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	2000	2000	2000	2000	2000									
	2200	2200	2200	2200	2200									
	2500	2500	2500	2500	2500									
	2800	2800	2800	2800	2800									
	3000	3000	3000	3000	3000									
	3500	3500	3500	3500	3500									
	4000	4000	4000	4000	4000									
	4500	4500	4500	4500	4500									
	5000	5000	5000	5000	5000									
	5500	5500	5500	5500	5500									
	6000	6000	6000	6000	6000									
	6; 6,5; 7; 7,5	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000						
		2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200						
		2500	2500	2500	2500	2500	2500	2500						
2800		2800	2800	2800	2800	2800	2800							
3000		3000	3000	3000	3000	3000	3000							
3500		3500	3500	3500	3500	3500	3500							
4000		4000	4000	4000	4000	4000	4000							
4500		4500	4500	4500	4500	4500	4500							
5000		5000	5000	5000	5000	5000	5000							
5500		5500	5500	5500	5500	5500	5500							
6000		6000	6000	6000	6000	6000	6000							
7000		7000	7000	7000	7000	7000	7000							







Толщина проката	Длина листового проката при ширине												
	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800
13; 13,5; 14;	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200						
14,5; 15,0; 15,5;	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500						
16; 16,5; 17;	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000						
17,5; 18; 18,5;	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500						
19; 19,5; 20;	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000						
20,5; 21; 21,5;	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500						
22; 22,5; 23;	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000						
23,5; 24; 24,5;	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500						
25; 25,5	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000						
	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500						
	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000						
	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000						
	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000						
26; 27; 28; 29;	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3000	3200	3400	3600	
30; 31; 32; 34;	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500
35; 38; 40	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500
	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500
	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500
	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000
	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500	7500
	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000
	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000
	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
	11000	11000	11000	11000					9500	9500	9500	9500	
	12000	12000											
42; 45; 48; 50;	3500	3500	3500	3500	3000	3000	3000	3000	3000	3200	3400	3600	3600
52; 55; 58; 60;	4000	4000	4000	4000	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500
62; 65; 68; 70;	4500	4500	4500	4500	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000	4000
72; 75; 78; 80;	5000	5000	5000	5000	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500	4500
82; 85; 87; 90;	5500	5500	5500	5500	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
92; 95; 100;	6000	6000	6000	6000	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500	5500
105; 110; 115;	6500	6500	6500	6500	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000
120; 125; 130;	7000	7000	7000	7000	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500	6500
135; 140; 145;	7500	7500	7500	7500	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000	7000
150; 155; 160	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000	8000
	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000

Примечание. При поставке листов по форме № 1 допускается наличие не более трех других размеров, выбранных из данной таблицы, в количестве не более 20 % от партии, кровельного и оцинкованного проката не более 10 % от партии.

(Изменяемая редакция, Изм. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

И.Н. Голиков, Л.В. Меандров, И.С. Тришевская, И.С. Грюнь, А.М. Мелешко, А.В. Дюбина,  
И.М. Козлова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.06.74 № 1573
3. ВЗАМЕН ГОСТ 8597—57 в части листов шириной 500 мм и более, ГОСТ 3680—57 и ГОСТ 8075—56 в части горячекатаных листов, ГОСТ 5681—57
4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969—79 в части конструктивного неэлектропроводного проката и низколегированного толщиной от 1,00 до 2,80 мм в листах и рулонах и СТ СЭВ 3901—82 в части проката толщиной от 3,00 до 160 мм в листах

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 26877—91	20

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 30.10.91 № 1625
7. ИЗДАНИЕ (март 2000 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, 6, утвержденными в ноябре 1979 г., сентябре 1982 г., октябре 1983 г., июле 1985 г., июне 1986 г., сентябре 1988 г. (ИУС 12—79, 12—82, 2—84, 6—85, 9—86, 1—89)

Редактор *В.И. Калмыков*  
Технический редактор *Н.С. Грешанкина*  
Корректор *Р.А. Ментова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Кружковой*

Изд. лиц. № 021/007 от 10.08.95.

Сдано в набор 03.04.2000.

Подписано в печать 18.05.2000

Усл. печ. л. 2,32.

Уч.-изд. л. 1,83.

Тираж 387 экз.

С 5125. Зак 445.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезная пер., 14

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Ляпунов пер., 6

Гир № 080102