СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

## ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».*

Заменен ГОСТом №19903-74, 19904-74 с 01.01.76
ИПС 2-75, с. 130

*Издание официальное*

| СССР<br>—<br>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br>СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОНКОЛИСТОВАЯ<br>Сортамент | ГОСТ 3680—57*<br>Взамен ГОСТ 3680—47<br>Группа В23 |
|---|---|---|

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную и холоднокатаную тонколистовую сталь толщиной до 3,9 *мм* вкл.

(**Измененная редакция**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1963 г.).

2. Размеры листов по толщине, ширине и длине должны соответствовать табл. 1.

2а. По длине и ширине листы поставляют:

а) размеров, выбранных заказчиком из табл. 1 настоящего стандарта;

б) мерных размеров, оговариваемых в заказе;

в) размеров, кратных указанным в заказе.

(**Введен дополнительно**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1963 г.).

3. Сталь, прокатанную на непрерывных станах, по соглашению сторон допускается поставлять в рулонах.

| Внесен Министерством черной металлургии СССР | Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 23/II 1957 г. | Срок введения 1/VII 1957 г. |
|---|---|---|

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

*мм*

| Толщина листов | Ширина листов | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 600 | 670 | 710 | 750 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 | 1900 | 2000 |
| | Длина листов | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Листы холоднокатаные** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,2; 0,25; 0,3; 0,4 | 1200 | 1200 | 1420 | 1500 | 1500 | | | | | | | | | | | |
| 0,5; 0,55; 0,60 | 1200<br>2000 | 1200<br>2000 | 1420 | 1500 | 1500 | 1500<br>1800 | 1500<br>2000 | 2000 | | | | | | | | |
| 0,7; 0,75 | 1200<br>2000 | 1200<br>2000 | 1420 | 1500 | 1500 | 1500<br>1800 | 1500<br>2000<br>2200<br>2500 | 1500<br>2000<br>2200<br>2500 | 2000<br>2200<br>2500 | | | | | | | |
| 0,8; 0,9 | 1200<br>2000 | 1200<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | 1800<br>2000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | | | | | |
| 1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 1,8; 2,0 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | 1800<br>2000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | | | | | |
| 2,2; 2,5; 2,8; 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | | | | | | | | | | | |

*Продолжение*

*мм*

| Толщина листов | Ширина листов / Длина листов | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 600 | 670 | 710 | 750 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 | 1900 | 2000 |
| **Листы горячекатаные** | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0,5; 0,55; 0,6; 0,7; 0,75 | 1200<br>1420 | 1200<br>1420 | 1420 | | | | | | | | | | | | | |
| 0,8; 0,9 | 1200<br>1420 | 1200<br>1420 | 1420 | 1500 | 1500 | | | | | | | | | | | |
| 1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 1,8 | 1200<br>1420 | 1200<br>1420 | 1420 | 1500 | 1500 | 1800<br>2000 | 1900<br>2000 | | | | | | | | | |
| 1,5; 1,6; 1,8 | | | | | | | 2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | | | | | |
| 2,0 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | 1800<br>2000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000 | | | | | |

*Продолжение*

*мм*

| Толщина листов | Ширина листов | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 600 | 670 | 710 | 750 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 | 1900 | 2000 |
| | Длина листов | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2,2; 2,5; 2,8 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | 1800<br>2000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | | |
| 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1420<br>2000 | 1500<br>2000 | 1500<br>2000 | 1800<br>2000 | 2000<br>2200<br>2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2200<br>2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500<br>4000 | 2500<br>2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500 | 2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500 | 2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500 | 2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500 | 2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500<br>5000 | 2800<br>3000<br>3500<br>4000<br>4500<br>5000 |

Примечания:

1. По соглашению сторон допускается поставка листов бо́льших размеров по ширине и длине, чем указанные в табл. 1.

2. По требованию заказчика поставляются холоднокатаные листы толщиной 4 *мм*, шириной до 800 *мм* с допускаемым отклонением по толщине $\pm 0{,}22$ *мм*.

3. По требованию заказчика поставляются листы следующих толщин: 0,22; 0,28; 0,32; 0,36; 0,45; 1,3; 1,7; 1,9; 2,1; 2,4; 2,6; 3,4; 3,6 *мм*

**(Измененная редакция**—„Информ. указатель стандартов“ № 4 1963 г.).

4. Допускаемые отклонения по толщине листов не должны превышать указанных в табл. 2.

Таблица 2

*мм*

| Толщина листа | Допускаемые отклонения по толщине | | | |
|---|---|---|---|---|
| | А (высокая точность) | Б (повышенная точность) | В (обычная точность) | |
| | Листы качественные холоднокатаные | Листы обыкновенного качества и качественные | | |
| | | холодно- и горячекатаные | горячекатаные | |
| | всех ширин | | шириной менее 1000 *мм* | шириной 1000 *мм* и более |
| 0,2—0,4 | ±0,03 | — | — | — |
| 0,50 | ±0,04 | ±0,05 | ±0,07 | ±0,07 |
| 0,55—0,60 | ±0,05 | ±0,06 | ±0,08 | ±0,08 |
| 0,70—0,75 | ±0,06 | ±0,07 | ±0,09 | ±0,09 |
| 0,80—0,90 | ±0,06 | ±0,08 | ±0,10 | ±0,10 |
| 1,0—1,1 | ±0,07 | ±0,09 | ±0,12 | ±0,12 |
| 1,2 | ±0,09 | ±0,11 | ±0,13 | ±0,13 |
| 1,4 | ±0,10 | ±0,12 | ±0,15 | ±0,15 |
| 1,5 | ±0,11 | ±0,12 | ±0,15 | ±0,15 |
| 1,6—1,8 | ±0,12 | ±0,14 | ±0,16 | ±0,16 |
| 2,0 | ±0,13 | ±0,15 | $\begin{cases} +0,15 \\ -0,18 \end{cases}$ | ±0,18 |
| 2,2 | ±0,14 | ±0,16 | $\begin{cases} +0,15 \\ -0,19 \end{cases}$ | ±0,19 |
| 2,5 | ±0,15 | ±0,17 | $\begin{cases} +0,16 \\ -0,20 \end{cases}$ | ±0,20 |
| 2,8—3,0 | ±0,16 | ±0,18 | $\begin{cases} +0,17 \\ -0,22 \end{cases}$ | ±0,22 |
| 3,2—3,5 | ±0,18 | ±0,20 | $\begin{cases} +0,18 \\ -0,25 \end{cases}$ | ±0,25 |
| 3,8—3,9 | ±0,20 | ±0,22 | $\begin{cases} +0,20 \\ -0,30 \end{cases}$ | ±0,30 |

**(Измененная редакция**—«Информ. указатель стандартов» № 4 1963 г.).

5. Допускаемые отклонения по ширине листов не должны превышать:

при ширине листа до 800 *мм* . . . . . +6 *мм*
„ „ „ свыше 800 *мм* . . . . . +10 „

Для листов, прокатанных с необрезной (катаной) продольной кромкой, допускаемое отклонение +20 *мм*.

6. Допускаемые отклонения по длине листов не должны превышать:

| | |
|---|---|
| при длине листа до 1500 *мм* . . . . . | +10 *мм* |
| „ „ „ свыше 1500 *мм* . . . . . | +15 „ |

Для листов, прокатанных на станах непрерывной прокатки:

| | |
|---|---|
| при длине листа до 1500 *мм* . . . . . | +15 *мм* |
| „ „ „ свыше 1500 *мм* . . . . . | +20 „ |

7. Допускаемая коробоватость на 1 *пог. м* листа не должна превышать:

а) для качественного листа—по ГОСТ 914—56, ГОСТ 11268—65, ГОСТ 11269—65, ГОСТ 1542—54, ГОСТ 5582—61:

I группы поверхности — 4 *мм*;
II группы поверхности — 8 *мм*;
III группы поверхности — 10 *мм*;
IV группы поверхности — 12 *мм*.

б) для листа обыкновенного качества — 15 *мм*.

Примечание. Под коробоватостью понимается кривизна листа в поперечном и продольном направлениях, вследствие чего он приобретает корытообразный вид. Для листов уже и короче 1 *м* нормы коробоватости принимаются, как для листов длиной и шириной 1 *м*.

8. Листы должны быть обрезаны под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

Косина реза листов, обрезанных на летучих ножницах, не должна превышать: 10 *мм*—при длине листа до 2 *м* и 15 *мм*—при длине листа свыше 2 *м*.

Из листов, поставляемых потребителю, должна быть обеспечена вырезка заказанных размеров по ширине и длине со строго прямыми углами.

Примечание. Листы, прокатанные на станках непрерывной прокатки, могут поставляться с необрезной (катаной) продольной кромкой.

При этом надрывы, в случае их наличия на кромках, должны находиться в пределах половины допуска по ширине листа и не должны выводить лист за номинальный размер по ширине, указанной в заказе.

Холоднокатаные листы могут поставляться без обрезки продольных кромок только с согласия заказчика.

9. Измерение толщины листов производится на расстоянии не менее 100 *мм* от углов и 40 *мм* от кромок листа.

Толщина листа в любой измеряемой точке не должна выходить за пределы допускаемых отклонений.

10. Материал и технические условия на тонколистовую сталь—по ГОСТ 501—58, ГОСТ 914—56, ГОСТ 1542—54, ГОСТ 5582—61 и другим действующим стандартам, оговоренным в заказе.

Пример условного обозначения листовой стали марки 20, толщиной 1,0 *мм*, шириной 1000 *мм*, длиной 2000 *мм* с допуском по толщине по классу В, III группы поверхности, с характеристикой Г по штампуемости:

$$Лист\ \frac{В1\times1000\times2000\ ГОСТ\ 3680—57}{III\ Г20\ ГОСТ\ 914—56}.$$

**Замена**

ГОСТ 501—58 введен взамен ГОСТ 501—52.
ГОСТ 5582—61 введен взамен ГОСТ 5582—50.
ГОСТ 11268—65 введен взамен ГОСТ 2672—52 в части тонких листов.
ГОСТ 11269—65 введен взамен ГОСТ 2672—52 в части толстых листов.

**СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ**

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891

gost.e-ecolog.ru