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».

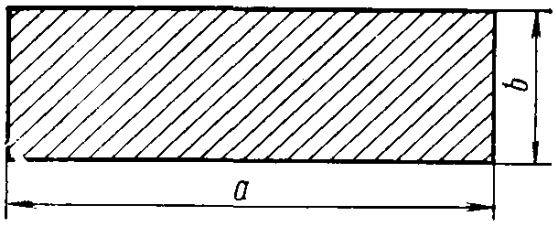
Заменен Гостом №103-76 с 01.01.78
НУС 12-76

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ПОЛОСОВАЯ Сортамент	**ГОСТ 103—57*** Взамен ГОСТ 103—51 Группа В23

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь прямоугольного сечения (полосовую), со слегка притупленными краями, шириной полосы от 12 до 200 *мм*, толщиной от 4 до 60 *мм*.

2. Размеры полосовой стали по толщине и ширине должны соответствовать чертежу и табл. 1.



Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Таблица 1

Ширина a, мм \ Толщина b, мм	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18
	Теоретический вес 1 пог. м полосы, кг											
12	0,38	0,47	0,57	0,66	0,75	—	—	—	—	—	—	—
14	0,44	0,55	0,66	0,77	0,88	—	—	—	—	—	—	—
16	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,15	1,26	—	1,52	—	—	—
18	0,57	0,71	0,85	0,99	1,13	1,27	1,41	—	—	—	—	—
20	0,63	0,79	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	—	2,52	—
22	0,69	0,86	1,04	1,21	1,38	1,55	1,73	1,90	2,07	—	—	—
25	0,79	0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,96	2,16	2,36	2,75	3,14	—
28	0,88	1,10	1,32	1,54	1,76	1,98	2,20	2,42	2,64	3,08	3,52	—
30	0,94	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,59	2,83	3,36	3,77	4,24
32	1,01	1,25	1,50	1,76	2,01	2,26	2,54	2,76	3,01	3,51	4,02	4,52
36	1,13	1,41	1,69	1,97	2,26	2,51	2,82	3,11	3,39	3,95	4,52	5,09
40	1,26	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,40	5,02	5,65
45	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,18	3,53	3,89	4,24	4,95	5,65	6,36
50	1,57	1,96	2,36	2,75	3,14	3,53	3,93	4,32	4,71	5,50	6,28	7,07
56	1,76	2,20	2,64	3,08	3,52	3,95	4,39	4,83	5,27	6,15	7,03	7,91
60	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,59	7,54	8,48
63	1,98	2,47	2,97	3,46	3,95	4,45	4,94	5,44	5,93	6,92	7,91	8,90
65	2,04	2,55	3,06	3,57	4,08	4,59	5,10	5,61	6,12	7,14	8,16	9,19
70	2,20	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	6,04	6,59	7,69	8,79	9,89
75	2,36	2,94	3,53	4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,07	8,24	9,42	10,60
80	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,79	10,05	11,30
85	2,67	3,34	4,00	4,67	5,34	6,01	6,67	7,34	8,01	9,34	10,68	12,01
90	2,83	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,07	7,77	8,48	9,89	11,30	12,72
95	2,98	3,73	4,47	5,22	5,97	6,71	7,46	8,20	8,95	10,44	11,93	13,42
100	3,14	3,93	4,71	5,50	6,28	7,07	7,85	8,64	9,42	10,99	12,56	14,13
105	3,30	4,12	4,95	5,77	6,59	7,42	8,24	9,07	9,89	11,54	13,19	14,84
110	3,45	4,32	5,18	6,04	6,91	7,77	8,64	9,50	10,36	12,09	13,82	15,54
120	3,77	4,71	5,65	6,59	7,54	8,48	9,42	10,36	11,30	13,19	15,07	16,96
125	3,93	4,91	5,89	6,67	7,85	8,83	9,81	10,79	11,78	13,74	15,70	17,66
130	4,08	5,10	6,12	7,14	8,16	9,18	10,21	11,23	12,25	14,29	16,33	18,87
140	4,40	5,50	6,59	7,69	8,79	9,89	10,99	12,09	13,19	15,39	17,58	19,78
150	4,71	5,89	7,07	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,13	16,49	18,84	21,20
160	5,02	6,28	7,54	8,79	10,05	11,30	12,56	13,82	15,07	17,58	20,10	22,61
170	5,34	6,67	8,01	9,34	10,68	12,01	13,35	14,68	16,01	18,68	21,35	24,02
180	5,65	7,07	8,48	9,89	11,30	12,72	14,13	15,54	16,96	19,78	22,61	25,43
190	5,97	7,46	8,95	10,44	11,93	13,42	14,92	16,41	17,90	20,88	23,86	26,85
200	6,28	7,85	9,42	10,99	12,56	14,13	15,70	17,27	18,84	21,98	25,12	28,26

Продолжение

Ширина a, мм \ Толщина b, мм	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60
	Теоретический вес 1 пог. м полосы, кг											
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	3,92	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	4,71	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	5,02	—	6,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	5,65	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	6,28	6,91	7,85	8,79	—	10,0	—	—	—	—	—	—
45	7,07	7,77	8,83	9,89	10,60	11,30	12,72	—	—	—	—	—
50	7,85	8,64	9,81	10,99	11,78	12,56	14,13	15,7	—	—	—	—
56	8,79	9,67	10,99	12,31	13,19	14,07	15,82	—	—	—	—	—
60	9,42	10,36	11,78	13,19	14,13	15,07	16,95	18,84	21,20	—	—	—
63	9,69	10,88	12,36	13,85	14,34	15,82	17,80	19,78	22,25	24,75	—	—
65	10,21	11,23	12,76	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	22,96	—	—	—
70	10,99	12,09	13,74	15,39	16,49	17,58	19,78	21,98	24,73	—	—	—
75	11,78	12,95	14,72	16,49	17,66	18,84	21,19	23,55	26,49	—	—	—
80	12,56	13,82	15,70	17,58	18,84	20,09	22,61	25,12	28,26	31,40	35,17	—
85	13,35	14,68	16,68	18,68	20,02	21,35	24,02	26,69	30,03	33,36	37,36	40,04
90	14,13	15,54	17,66	19,78	21,20	22,61	25,43	28,26	31,79	35,33	39,56	42,39
95	14,92	16,41	18,84	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83	33,56	37,29	41,76	44,75
100	15,70	17,27	19,63	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40	35,33	39,25	43,96	47,10
105	16,49	18,18	20,61	23,08	24,73	26,37	29,67	32,97	37,09	41,21	46,16	49,46
110	17,27	19,00	21,59	24,18	25,91	27,63	31,09	34,54	38,86	43,18	48,35	51,81
120	18,84	20,72	23,55	26,38	28,26	30,14	33,91	37,68	42,39	47,10	52,75	56,52
125	19,63	21,59	24,53	27,48	29,44	31,40	35,32	39,25	44,16	49,06	54,95	58,88
130	20,41	22,45	25,51	28,57	30,62	32,65	36,73	40,82	45,92	51,03	57,14	61,23
140	21,98	24,18	27,48	30,77	32,97	35,17	39,56	43,96	49,46	54,95	61,54	65,94
150	23,55	25,91	29,44	32,97	35,33	37,68	42,39	47,10	52,99	58,88	65,94	70,65
160	25,12	27,63	31,40	35,17	37,63	40,19	45,22	50,24	56,52	62,80	70,33	75,36
170	26,09	29,36	33,36	37,37	40,04	42,70	48,04	53,38	60,05	66,73	74,73	80,07
180	28,26	31,09	35,33	39,56	42,39	45,22	50,87	56,52	63,59	70,65	79,12	84,78
190	29,83	32,81	37,29	41,76	44,75	47,72	53,69	59,66	67,12	74,58	83,52	89,49
200	31,40	34,54	39,25	43,96	47,10	50,24	56,52	62,80	70,65	78,50	87,92	94,20

Примечания:

1. Удельный вес стали принимается равным 7,85.

2. По требованию заказчика должны поставляться полосы следующих размеров:

а) толщиной 4,5 *мм* всех ширин;

б) шириной 55 *мм*, толщиной до 36 *мм* вкл.;

в) толщиной 55 *мм*, шириной 80 *мм* и выше.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 7 1962 г.).

3. Допускаемые отклонения по толщине и ширине полос должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Толщина полосы	Допускаемые отклонения по толщине	Ширина полосы	Допускаемые отклонения по ширине
От 4 до 6 вкл.	+0,3 —0,5	От 12 до 50 вкл.	+0,5 —1,0
От 7 до 16 вкл.	+0,2 —0,5	56	+0,5 —1,1
18	+0,2 —0,6	60	+0,5 —1,2
20	+0,2 —0,7	63 и 65	+0,5 —1,3
22	+0,2 —0,8	70 и 75	+0,5 —1,4
25	+0,2 —1,0	80 и 85	+0,7 —1,6
28—32	+0,2 —1,2	90 и 95	+0,9 —1,8
36	+0,2 —1,4	100 и 105	+1,0 —2,0
40	+0,2 —1,6	110	+1,0 —2,2
45—50	+0,3 —2,0	120 и 125	+1,1 —2,4
56—60	+0,3 —2,4	130	+1,2 —2,6
—	—	140	+1,2 —2,8
—	—	150	+1,3 —3,0
—	—	160	+1,4 —3,2
—	—	170 и 180	+1,5 —3,6
—	—	190 и 200	+1,7 —4,0

4. По длине полосовая сталь поставляется:

При весе 1 *пог. м* полосы до 19 *кг* вкл. . . . . от 3 до 9 *м*
„ „ 1 „ „ „ от 19 до 60 *кг* вкл. . . . „ 3 „ 7 „
„ „ 1 „ „ „ свыше 60 *кг* . . . . . „ 3 „ 5 „

По требованию заказчика полосы изготовляются в мерных длинах.

Примечание. Допускается поставка немерных полос длиной от 2 до 3 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

Потребитель вправе оговорить в заказе поставку полос без укороченных длин.

5. Полосовая сталь следующих размеров поставляется в мотках или полосах:

Ширина	Толщина
12 *мм*	от 4 до 8 *мм* вкл.
14 „	„ 4 „ 8 „ „
16 „	„ 4 „ 10 „ „
18 „	„ 4 „ 10 „ „

6. По требованию заказчика полосовая сталь следующих размеров поставляется в мотках:

Ширина	Толщина
40 *мм*	от 4 до 10 *мм* вкл.
45 „	„ 4 „ 10 „ „
50 „	„ 4 „ 12 „ „
56 „	„ 4 „ 12 „ „
60 „	„ 4 „ 12 „ „
63 „	„ 4 „ 12 „ „

7. Допускаемые отклонения от мерной длины полос:

при длине полосы до 4 *м* вкл.	+30 *мм*
„ „ „ свыше 4 до 6 *м* вкл.	+50 „
„ „ „ „ 6 *м*	+70 „

8. Ребровая кривизна (серповидность) полосы устанавливается классов А и Б.

Ребровая кривизна полосы по классу А должна быть не более 2 *мм* на 1 *пог. м*; по классу Б — не более 5 *мм* на 1 *пог. м*.

Общая кривизна полосы не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м* на длину полосы в метрах.

9. Теоретический вес стали определяется из указанных в табл. 1 весов 1 *пог. м* полосы (установленных по номинальным размерам).

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандарта.

Пример обозначения полосовой стали марки Ст. 3 толщиной 5 *мм*, шириной 50 *мм*:

$$\textit{Полоса}\ \frac{5\times 50\ ГОСТ\ 103—57}{Ст.\ 3\ ГОСТ\ 535—58}.$$

Замена

ГОСТ 535—58 введен взамен ГОСТ 535—52.

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