МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
19903—
2015**

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

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. № 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
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 7 апреля 2016 г. № 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

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Классификация. Основные параметры и размеры 1
Приложение А (справочное) 9

Поправка к ГОСТ 19903—2015 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

Дата введения — 2021—08—23

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Таблица согласования	—	Азербайджан | AZ | Азстандарт

(ИУС № 1 2022 г.)

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Hot-rolled steel sheets. Dimensions

Дата введения — 2016—09—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на листовой горячекатаный прокат (далее — прокат) шириной 500 мм и более, изготовляемый 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.

Издание официальное

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 –0,40	+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 –0,80	+0,45 –0,80	+0,50 –0,80	+0,60 –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 –0,80	+0,90 –0,80	+1,00 –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	+0,55 –0,80	+0,65 –0,80	±0,80	±0,90	+1,00 –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 –0,90	+0,70 –0,90	±0,90	±0,90	±1,00

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, изготовляемых 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 –0,80	+0,2 –0,8	+0,15 –0,80	+0,2 –0,8	+0,25 –0,80	+0,3 –0,8	+0,35 –0,80	+0,4 –0,8	+0,5 –0,8	+0,6 –0,8	+0,7 –0,8	±0,8	+0,7 –0,8	±0,8
» 25,0 » 30,0 »	+0,15 –0,90	+0,2 –0,9	+0,15 –0,90	+0,2 –0,9	+0,25 –0,90	+0,3 –0,9	+0,35 –0,90	+0,4 –0,9	+0,5 –0,8	+0,6 –0,9	+0,7 –0,9	+0,8 –0,9	+0,8 –0,9	±0,9
» 30,0 » 34,0 »	+0,15 –1,00	+0,2 –1,0	+0,25 –1,00	+0,3 –1,0	+0,25 –1,00	+0,3 –1,0	+0,35 –0,90	+0,4 –1,0	+0,5 –1,0	+0,5 –1,0	+0,7 –1,0	+0,8 –1,0	+0,8 –0,9	+0,9 –1,0
» 34,0 » 40,0 »	+0,20 –1,10	+0,3 –1,1	+0,30 –1,10	+0,4 –1,1	+0,40 –1,10	+0,5 –1,1	+0,50 –1,10	+0,6 –1,1	+0,6 –1,0	+0,7 –1,1	+0,8 –1,1	+0,9 –1,1	+0,9 –1,1	+1,0 –1,1
» 40,0 » 50,0 »	+0,30 –1,20	+0,4 –1,2	+0,40 –1,20	+0,5 –1,2	+0,50 –1,20	+0,6 –1,2	+0,60 –1,20	+0,7 –1,2	+0,7 –1,2	+0,8 –1,2	+0,9 –1,2	+1,0 –1,2	+1,0 –1,2	+1,1 –1,2
» 50,0 » 60,0 »	+0,50 –1,30	+0,6 –1,3	+0,50 –1,30	+0,6 –1,3	+0,60 –1,30	+0,7 –1,3	+0,70 –1,30	+0,8 –1,3	+0,7 –1,3	+0,9 –1,3	+0,9 –1,3	+1,0 –1,3	+1,0 –1,3	+1,1 –1,3
» 60,0 » 70,0 »	—	—	+0,50 –1,50	+0,7 –1,6	+0,50 –1,50	+0,8 –1,6	+0,50 –1,50	+0,9 –1,6	+0,5 –1,5	+1,0 –1,6	+1,0 –1,4	+1,1 –1,6	+1,0 –1,4	+1,2 –1,6
» 70,0 » 80,0 »	—	—	±1,00	+0,7 –2,2	±1,00	+0,8 –2,2	±1,00	+0,9 –2,2	±1,0	+1,0 –2,2	+1,0 –1,4	+1,1 –2,2	+1,0 –1,4	+1,2 –2,2
» 80,0 » 90,0 »	—	—	+1,00 –1,80	+0,8 –2,5	+1,00 –1,80	+0,9 –2,5	+1,00 –1,80	+1,0 –2,5	+1,0 –1,8	+1,1 –2,5	+1,0 –2,2	+1,2 –2,5	+1,0 –2,2	+1,3 –2,5
» 90,0 » 100,0 »	—	—	+1,00 –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	+1,3 –2,7	+1,0 –2,2	+1,4 –2,7
» 100,0 » 115,0 »	—	—	+1,00 –1,80	+1,1 –3,1	+1,00 –1,80	+1,2 –3,1	+1,00 –1,80	+1,3 –3,1	+1,0 –1,8	+1,4 –3,1	+1,0 –2,2	+1,5 –3,1	+1,0 –2,2	+1,6 –3,1
» 115,0 » 125,0 »	—	—	+1,00 –1,80	+1,4 –3,5	+1,00 –1,80	+1,5 –3,5	+1,00 –1,80	+1,6 –3,5	+1,0 –1,8	+1,7 –3,5	+1,0 –2,2	+1,8 –3,5	+1,0 –2,2	+1,9 –3,5
» 125,0 » 140,0 »	—	—	+1,00 –2,20	+1,6 –3,8	+1,00 –2,20	+1,7 –3,8	+1,00 –2,20	+1,8 –3,8	+1,0 –2,2	+1,9 –3,8	+1,0 –2,2	+2,0 –3,8	+1,0 –2,2	+2,1 –3,8
» 140,0 » 160,0 »	—	—	+1,00 –2,20	+1,9 –4,2	+1,00 –2,20	+2,0 –4,2	+1,00 –2,20	+2,1 –4,2	+1,0 –2,2	+2,2 –4,2	+1,0 –2,2	+2,3 –4,2	+1,0 –2,2	+2,4 –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 –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	+1,0 –1,4	±1,6	+1,0 –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 –2,2	+1,0 –1,4	+1,4 –2,2	+1,0 –1,4	+1,5 –2,2	+1,0 –1,4	+1,6 –2,2	+1,0 –1,4	+1,7 –2,2	+1,0 –1,4	+1,8 –2,2	+1,0 –1,4	+1,9 –2,2	+1,0 –1,4	+1,9 –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) изготовляют 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. » 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, 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

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 с $\sigma_в \leq 690$ Н/мм^2 (70 кгс/мм^2), для проката с $\sigma_в > 690$ Н/мм^2 (70 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. Св. 800	50 100
Св. 2,5	До 800 включ. Св. 800	35 70

Окончание таблицы 9

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, изготовляемого в листах

В миллиметрах

<table>
<tr><th rowspan="2">Толщина листов</th><th colspan="19">Минимальная и максимальная длина листов при ширине</th></tr>
<tr><th>500</th><th>510</th><th>600</th><th>650</th><th>670</th><th>700</th><th>710</th><th>750</th><th>800</th><th>850</th><th>900</th><th>950</th><th>1000</th><th>1100</th><th>1250</th><th>1400</th><th>1420</th><th>1500</th><th>1600</th></tr>
<tr><td>0,40;0,45;
0,50; 0,55; 0,60</td><td rowspan="3">1200</td><td rowspan="3">710
1420</td><td>1200
2000</td><td>1400</td><td rowspan="4"></td><td rowspan="3"></td><td rowspan="3">1200
2000</td><td rowspan="3">1500
2000</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>2000</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>0,63; 0,65; 0,70;
0,75</td><td rowspan="2">1420</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td rowspan="2">2000
2500</td><td>—</td><td rowspan="2">2500</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>0,8; 0,9</td><td rowspan="3">2000</td><td>1500</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>1,0</td><td>—</td><td>—</td><td rowspan="3">1600
2000</td><td rowspan="2">1600
2500</td><td rowspan="2">1700</td><td rowspan="2">1800
2000</td><td rowspan="2">1900</td><td rowspan="2">1800
2500</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>1,2; 1,3; 1,4</td><td>—</td><td>—</td><td rowspan="2">1420
2000</td><td>1500
2000</td><td>1600
2000
2500</td><td>1800</td><td>1800
2000
2500</td><td>2000</td><td>2000
2500</td><td>2500
3000</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>1,5; 1,6; 1,8</td><td>—</td><td>—</td><td rowspan="2">1420
6000</td><td rowspan="2">1500
6000</td><td rowspan="2">1600
6000</td><td>1800
6000</td><td>1500
6000</td><td>1500
6000</td><td rowspan="3">2000
6000</td><td rowspan="3">2000
6000</td><td rowspan="3">—</td></tr>
<tr><td>2,0; 2,2</td><td>—</td><td>—</td><td>1420
6000</td><td>2000
6000</td><td>1800
6000</td></tr>
<tr><td>2,5; 2,8</td><td>—</td><td>—</td><td rowspan="3">2000</td><td rowspan="3">1200
6000</td></tr>
<tr><td>3,0; 3,2; 3,5;
3,8; 3,9</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>4,0; 4,5;
5,0; 5,5</td><td>—</td><td>—</td></tr>
<tr><td>6,0; 6,5; 7,0; 7,5</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td colspan="9">1200
7000</td><td colspan="4">2000
7000</td></tr>
<tr><td>8,0; 8,5; 9,0;
9,5; 10,0; 10,5</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td colspan="9">1200
8000</td><td>2000</td><td rowspan="2">2000
12000</td><td rowspan="2">3000
12000</td></tr>
<tr><td>11,0; 11,5; 12,0;
12,5; 12,7</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>2000
6000</td><td colspan="3">8000</td></tr>
</table>

Продолжение таблицы А.1

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
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 6500		2500 12000			3000 12000	3000 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 9000		3000 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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

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
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			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	2000 7000				—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	3000							4000 12000		—	—	—	—	—	—	—	—	—	3600 11650		
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	12000							4000 10000	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 9000							3000 9000							3200 9000	3400 8500	3600 8000	3600 7000	—	—	—

Окончание таблицы А.1

В миллиметрах

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.

Редактор *А.А. Лиске*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *Л.С. Лысенко*
Компьютерная верстка *Е.Е. Кругова*

Сдано в печать 07.07.2016. Подписано в печать 01.08.2016. Формат 60 ×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,76. Тираж 120 экз. Зак. 1809.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

Поправка к ГОСТ 19903—2015 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

Дата введения — 2021—08—23

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Предисловие. Таблица согласования	—	Азербайджан | AZ | Азстандарт

(ИУС № 1 2022 г.)

gost.e-ecolog.ru