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».

VII. ЛИСТОВОЙ ПРОКАТ

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

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ПРОКАТНАЯ ТОНКОЛИСТОВАЯ Сортамент	ГОСТ 3680—57* Взамен ГОСТ 3680—47 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 / Длина листов															
	600	670	710	750	800	900	1000	1100	1250	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000
Листы холоднокатаные																
0,2; 0,25; 0,3; 0,4	1200	1200	1420	1500	1500											
0,5; 0,55; 0,60	1200 2000	1200 2000	1420	1500	1500	1500 1800	1500 2000	2000								
0,7; 0,75	1200 2000	1200 2000	1420	1500	1500	1500 1800	1500 2000 2200 2500	1500 2000 2200 2500	2000 2200 2500							
0,8; 0,9	1200 2000	1200 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000	1800 2000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2500 2800 3000	2500 2800 3000					
1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 1,8; 2,0	1420 2000	1420 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000	1800 2000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500					
2,2; 2,5; 2,8; 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9	1420 2000	1420 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000											

Продолжение

мм

Толщина листов	Ширина листов															
	600	670	710	750	800	900	1000	1100	1250	1400	1500	1600	1700	1800	1900	2000
	Длина листов															
Листы горячекатаные																
0,5; 0,55; 0,6; 0,7; 0,75	1200 1420	1200 1420	1420													
0,8; 0,9	1200 1420	1200 1420	1420	1500	1500											
1,0; 1,1; 1,2; 1,4; 1,5; 1,6; 1,8	1200 1420	1200 1420	1420	1500	1500	1800 2000	1900 2000									
1,5; 1,6; 1,8							2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2500 2800 3000	2500 2800 3000					
2,0	1420 2000	1420 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000	1800 2000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2500 2800 3000	2500 2800 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 2000	1420 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000	1800 2000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2000 2200 2500 2800 3000	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500		
3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9	1420 2000	1420 2000	1420 2000	1500 2000	1500 2000	1800 2000	2000 2200 2500 2800 3000 3500	2200 2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500	2500 2800 3000 3500 4000	2500 2800 3000 3500 4000 4500	2800 3000 3500 4000 4500	2800 3000 3500 4000 4500	2800 3000 3500 4000 4500	2800 3000 3500 4000 4500 5000	2800 3000 3500 4000 4500 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	+0,15 / −0,18	±0,18
2,2	±0,14	±0,16	+0,15 / −0,19	±0,19
2,5	±0,15	±0,17	+0,16 / −0,20	±0,20
2,8—3,0	±0,16	±0,18	+0,17 / −0,22	±0,22
3,2—3,5	±0,18	±0,20	+0,18 / −0,25	±0,25
3,8—3,9	±0,20	±0,22	+0,20 / −0,30	±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.

gost.e-ecolog.ru

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