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».

ГОСТ ОТМЕНЕН с 01.01.78 УГС 3-78

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ Сталь прокатная **ЗАГОТОВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ (СЛЯБЫ)** Сортамент	**ГОСТ 9137—59** Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную заготовку прямоугольную (слябы) для переката на листы и полосы.

2. Толщина сляба и допускаемые по толщине отклонения должны соответствовать указанным в таблице.

мм

Толщина сляба	Доп. откл.	Толщина сляба	Доп. откл.
100	±4	150	±5
105		160	
110		170	
115		180	
120		190	
125		200	
130		210	
135		220	
140		230	
145		240	
		250	

Примечание. По требованию заказчика поставляются слябы с допускаемыми отклонениями по толщине ±2%.

3. По ширине слябы поставляются:

от 300 до 700 *мм* — с градацией в 20 *мм* и от 700 до 2000 *мм* — с градацией в 50 *мм*.

Примечание. По соглашению сторон допускается поставка слябов других ширин в пределах, указанных в этом пункте.

4. Допускаемые отклонения по ширине слябов ±10 *мм*.

5. По длине слябы поставляются мерной длины, оговариваемой в спецификации заказа, в пределах от 1300 до 5000 *мм*. Слябы длиной менее 1300 *мм* поставляются кратными длинами с надрезом по ширине или без надреза, по согласованию сторон. Непрорезанная часть сляба должна быть не более 0,1 его ширины.

Внесен Украинским научно-исследовательским институтом металлов	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 20/IV 1959 г.	Срок введения 1/I 1960 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Примечания:

1. По согласованию сторон допускается поставка слябов мерной длины в пределах от 900 до 1300 *мм*.

2. Допускается в партии поставка слябов укороченных длин (против указанной мерной длины). Минимальная длина укороченных слябов и процент их к поставляемому количеству слябов устанавливаются соглашением сторон.

6. Допускаемые, отклонения по длине слябов $^{+50}_{-30}$ *мм*.

7. По требованию, предусмотренному в спецификации заказа, производится поставка слябов по теоретическому весу. Размеры слябов выбираются по усмотрению поставщика в пределах, оговариваемых в спецификации заказа. При этом размеры слябов не должны выходить за пределы, установленные в пп. 1—5.

Допускаемые отклонения по весу слябов $^{+4}_{-3}$ % от номинального веса.

8. Форма слябов должна быть прямоугольная без изгибов и винтообразности. Радиус закругления углов допускается до 30 *мм*.

9. Косина реза не должна превышать 30 *мм*.

Заусенцы от реза на ножницах допускаются не более 10 *мм*.

Примечание. Допускается поставка до 15% слябов с косиной реза до 40 *мм*.

10. Серповидность, прогиб, местное уширение концов, вогнутость и выпуклость на боковых кромках слябов должны соответствовать требованиям ГОСТ 497—58.

11. Измерение толщины слябов производится на расстоянии не менее 200 *мм* от торцов и 100 *мм* от боковых кромок слябов.

Измерение ширины слябов производится на расстоянии не менее 200 *мм* от торцов слябов.

Косина реза определяется как разность диагоналей широкой плоскости слябов.

12. Материал и технические требования — по ГОСТ 497—58.

Пример условного обозначения заготовки плоской листовой (сляб) марки Ст. 3, толщиной 200 *мм*, шириной 1250 *мм*:

$$\textit{Заготовка}\ \frac{200 \times 1250\ \textit{ГОСТ}\ 9137\text{—}59}{\textit{Ст. 3 ГОСТ}\ 497\text{—}58}.$$

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