
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
103—
2006

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПОЛОСОВОЙ

Сортамент

(EN 10058:2003, NEQ)

Издание официальное

БЗ 2—2009



Москва
Стандартинформ
2009

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «УкрНИИМет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь»; Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|--|
| Азербайджан | AZ | Азстандарт |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Казахстан | KZ | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызстан | KG | Кыргызстандарт |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Российская Федерация | RU | Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Узбекистан | UZ | Узстандарт |
| Украина | UA | Госпотребстандарт Украины |

4 Настоящий стандарт соответствует региональному стандарту EN 10058:2003 «Горячекатаные плоские прутки из стали общего назначения. Размеры и предельные отклонения по форме и размерам» (EN 10058:2003 «Hot rolled flat steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions») в части требований к сортаменту.

Степень соответствия — неэквивалентная (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 декабря 2008 г. № 445-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 103—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 103—76

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартиформ, 2009

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

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ПОЛОСОВОЙ****Сортамент**

Hot-rolled steel strips. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный полосовой прокат (далее — прокат) общего назначения и стальной полосовой прокат для гаек толщиной от 4 до 80 мм включительно и шириной от 10 до 200 мм включительно.

2 Классификация. Основные параметры и размеры**2.1 Прокат подразделяют:**

- по назначению:
 - общего — ОН;
 - для горячей штамповки гаек — ГШГ;
 - для холодной штамповки гаек — ХШГ;
- по точности прокатки:
 - по толщине:
 - повышенной — БТ1, БТ2, БТ3;
 - обычной — ВТ1, ВТ2, ВТ3;
 - по ширине:
 - повышенной — БШ1, БШ2, БШ3;
 - обычной — ВШ1, ВШ2, ВШ3;
 - по длине:
 - мерной — МД;
 - мерной с немерной длиной — МД1¹⁾;
 - кратной мерной — КД;
 - кратной мерной с немерной длиной — КД1¹⁾;
 - немерной — НД;
 - ограниченной в пределах немерной — ОД;
 - ограниченной с немерной длиной — ОД1¹⁾;
 - в рулонах — РД;
- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;
 - по притуплению углов на группы: БУ и ВУ;
 - по требованию к серповидности:

¹⁾ При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

ГОСТ 103—2006

высокое — АС;
 повышенное — БС;
 обычное — ВС;
 - по виду плоскостности:
 особо высокой — ПО;
 высокой — ПВ;
 нормальной — ПН.

2.2 Форма поперечного сечения, толщина, ширина и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

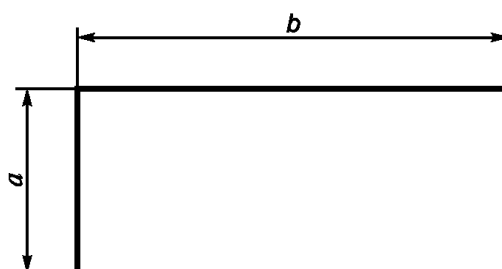


Рисунок 1

Т а б л и ц а 1

| Ширина полосы <i>b</i> , мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине <i>a</i> , мм | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 14 | 15 | 16 | 18 |
| 10 | — | 0,393 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 12 | 0,377 | 0,471 | 0,565 | — | 0,754 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 14 | — | — | 0,659 | — | 0,879 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 15 | — | 0,589 | 0,707 | — | 0,942 | — | 1,178 | — | — | — | — | — | — |
| 16 | 0,502 | 0,628 | 0,754 | 0,879 | 1,005 | 1,130 | 1,256 | 1,382 | 1,507 | 1,758 | — | — | — |
| 18 | 0,565 | 0,707 | 0,848 | 0,989 | 1,130 | 1,272 | 1,413 | 1,554 | 1,696 | 1,978 | — | 2,260 | — |
| 20 | 0,628 | 0,785 | 0,942 | 1,099 | 1,256 | 1,413 | 1,570 | 1,727 | 1,884 | 2,198 | 2,355 | 2,512 | — |
| 22 | 0,691 | 0,864 | 1,036 | 1,209 | 1,382 | 1,554 | 1,727 | 1,900 | 2,072 | 2,418 | — | 2,763 | 3,109 |
| 25 | 0,785 | 0,981 | 1,178 | 1,374 | 1,570 | 1,766 | 1,963 | 2,159 | 2,355 | 2,748 | 2,944 | 3,140 | 3,533 |
| 28 | 0,879 | 1,099 | 1,319 | 1,539 | 1,758 | 1,978 | 2,198 | 2,418 | 2,638 | 3,077 | — | 3,517 | 3,956 |
| 30 | 0,942 | 1,178 | 1,413 | 1,649 | 1,884 | 2,120 | 2,355 | 2,591 | 2,826 | 3,297 | 3,533 | 3,768 | 4,239 |
| 32 | 1,005 | 1,256 | 1,507 | 1,758 | 2,010 | 2,261 | 2,512 | 2,763 | 3,014 | 3,517 | — | 4,019 | 4,522 |
| 35 | 1,100 | 1,374 | 1,649 | — | 2,198 | — | 2,748 | — | 3,297 | — | 4,121 | — | — |
| 36 | 1,130 | 1,413 | 1,696 | 1,978 | 2,261 | 2,543 | 2,826 | 3,109 | 3,391 | 3,956 | — | 4,522 | 5,087 |
| 40 | 1,256 | 1,570 | 1,884 | 2,198 | 2,512 | 2,826 | 3,140 | 3,454 | 3,768 | 4,396 | 4,710 | 5,024 | 5,652 |
| 45 | 1,413 | 1,766 | 2,120 | 2,473 | 2,826 | 3,179 | 3,533 | 3,886 | 4,239 | 4,946 | 5,299 | 5,652 | 6,359 |
| 50 | 1,570 | 1,963 | 2,355 | 2,748 | 3,140 | 3,533 | 3,925 | 4,318 | 4,710 | 5,495 | 5,888 | 6,280 | 7,065 |
| 55 | — | 2,159 | 2,591 | 3,022 | 3,454 | 3,886 | 4,318 | 4,749 | 5,181 | 6,045 | — | 6,908 | 7,772 |
| 60 | — | 2,355 | 2,826 | 3,297 | 3,768 | 4,239 | 4,710 | 5,181 | 5,652 | 6,594 | 7,065 | 7,536 | 8,478 |
| 63 | — | — | 2,967 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 65 | — | 2,551 | 3,062 | 3,572 | 4,082 | 4,592 | 5,103 | 5,613 | 6,123 | 7,144 | 7,654 | 8,164 | 9,185 |
| 70 | — | 2,748 | 3,297 | 3,847 | 4,396 | 4,946 | 5,495 | 6,045 | 6,594 | 7,693 | 8,243 | 8,792 | 9,891 |

Продолжение таблицы 1

| Шири- на полосы <i>b</i> , мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине <i>a</i> , мм | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 14 | 15 | 16 | 18 |
| 75 | 2,360 | 2,944 | 3,533 | 4,121 | 4,710 | 5,299 | 5,888 | 6,476 | 7,065 | 8,243 | 8,831 | 9,420 | 10,598 |
| 80 | — | 3,140 | 3,768 | 4,396 | 5,024 | 5,652 | 6,280 | 6,908 | 7,536 | 8,792 | 9,420 | 10,048 | 11,304 |
| 85 | — | — | 4,004 | 4,671 | 5,338 | 6,005 | 6,673 | 7,340 | 8,007 | 9,342 | — | 10,676 | 12,011 |
| 90 | — | 3,533 | 4,239 | 4,946 | 5,652 | 6,359 | 7,065 | 7,772 | 8,478 | 9,891 | 10,598 | 11,304 | 12,717 |
| 95 | — | — | 4,475 | 5,220 | 5,966 | 6,712 | 7,458 | 8,203 | 8,949 | 10,440 | — | 11,932 | 13,424 |
| 100 | — | 3,925 | 4,710 | 5,495 | 6,280 | 7,065 | 7,850 | 8,635 | 9,420 | 10,990 | 11,775 | 12,560 | 14,130 |
| 105 | — | — | 4,946 | 5,770 | 6,594 | 7,418 | — | — | — | — | — | — | — |
| 110 | — | — | 5,181 | 6,045 | 6,908 | 7,772 | — | — | 10,360 | 12,090 | — | — | — |
| 120 | — | — | 5,652 | 6,594 | 7,536 | — | 9,420 | — | 11,304 | 13,190 | 14,130 | — | — |
| 125 | — | — | 5,888 | 6,869 | 7,850 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 130 | — | — | 6,123 | 7,144 | 8,164 | 9,185 | 10,205 | — | 12,246 | 14,287 | 15,308 | — | — |
| 140 | — | — | 6,594 | 7,693 | 8,792 | — | 10,990 | — | 13,188 | 15,386 | 16,485 | 17,584 | 19,782 |
| 150 | — | — | 7,065 | 8,243 | 9,420 | 10,598 | 11,775 | 12,953 | 14,130 | 16,485 | 17,663 | 18,840 | 21,195 |
| 160 | — | — | 7,536 | 8,792 | 10,048 | 11,304 | 12,560 | 13,816 | 15,072 | 17,584 | — | 20,096 | 22,608 |
| 170 | — | — | — | — | — | — | — | 14,680 | 16,014 | 18,683 | — | 21,352 | 24,021 |
| 180 | — | — | — | — | — | — | — | 15,543 | 16,956 | 19,782 | — | 22,608 | 25,434 |
| 190 | — | — | — | — | — | — | — | 16,407 | 17,898 | 20,881 | — | 23,864 | 26,847 |
| 200 | — | — | — | — | — | — | 15,700 | 17,270 | 18,840 | 21,980 | — | 25,120 | 28,260 |

Окончание таблицы 1

| Шири- на поло- сы <i>b</i> , мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине <i>a</i> , мм | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------|-------|-------|-------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|
| | 20 | 22 | 25 | 28 | 30 | 32 | 35 | 36 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 80 | |
| 10 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 12 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 14 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 15 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 16 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 18 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 20 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 22 | 3,454 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 25 | 3,925 | 4,318 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 28 | 4,396 | 4,836 | 5,495 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 30 | 4,710 | 5,181 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 32 | 5,024 | 5,526 | 6,280 | 7,034 | 7,536 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 35 | 5,495 | — | 6,869 | — | 8,243 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |
| 36 | 5,652 | 6,217 | 7,065 | 7,913 | 8,478 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | |

Окончание таблицы 1

| Ширина полосы <i>b</i> , мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине <i>a</i> , мм | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | 20 | 22 | 25 | 28 | 30 | 32 | 35 | 36 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 80 |
| 40 | 6,280 | 6,908 | 7,850 | 8,792 | 9,420 | 10,048 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 45 | 7,065 | 7,772 | 8,831 | 9,891 | 10,598 | 11,304 | — | 12,717 | — | — | — | — | — | — |
| 50 | 7,850 | 8,635 | 9,813 | 10,990 | 11,775 | 12,560 | — | 14,130 | — | — | — | — | — | — |
| 55 | 8,635 | 9,499 | 10,794 | 12,089 | 12,953 | 13,816 | — | 15,543 | — | — | — | — | — | — |
| 60 | 9,420 | 10,362 | 11,775 | 13,188 | 14,130 | 15,072 | 16,485 | 16,956 | 18,840 | 21,195 | 23,550 | 26,376 | — | — |
| 63 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 65 | 10,205 | 11,226 | 12,756 | 14,287 | 15,308 | 16,328 | — | 18,369 | 20,410 | 22,961 | 25,513 | 28,574 | 30,615 | — |
| 70 | 10,990 | 12,089 | 13,738 | 15,386 | 16,485 | 17,584 | 19,233 | 19,782 | 21,980 | 24,728 | 27,475 | 30,772 | 32,970 | — |
| 75 | 11,775 | 12,953 | 14,719 | 16,485 | 17,663 | 18,840 | — | 21,195 | 23,550 | 26,494 | 29,438 | 32,970 | 35,325 | — |
| 80 | 12,560 | 13,816 | 15,700 | 17,584 | 18,840 | 20,096 | 21,980 | 22,608 | 25,120 | 28,260 | 31,400 | 35,168 | 37,680 | — |
| 85 | 13,345 | 14,680 | 16,681 | 18,683 | 20,018 | 21,352 | — | 24,021 | 26,690 | 30,026 | 33,363 | 37,366 | 40,035 | — |
| 90 | 14,130 | 15,543 | 17,663 | 19,782 | 21,195 | 22,608 | 24,728 | 25,434 | 28,260 | 31,793 | 35,325 | 39,564 | 42,390 | — |
| 95 | 14,915 | 16,407 | 18,644 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 100 | 15,700 | 17,270 | 19,625 | — | 23,550 | — | 27,475 | — | 31,400 | — | 39,25 | — | 47,100 | — |
| 105 | — | 18,134 | 20,606 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 110 | — | 18,997 | 21,588 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 120 | 18,840 | 20,724 | 23,550 | — | 28,260 | — | 33,000 | — | 37,680 | — | 47,100 | — | — | — |
| 125 | — | 21,588 | 24,531 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 130 | 20,410 | 22,451 | 25,513 | — | 30,615 | — | — | — | 40,820 | — | 51,025 | — | — | — |
| 140 | 21,980 | 24,178 | 27,475 | — | 32,970 | — | — | — | 43,960 | — | 54,950 | — | — | — |
| 150 | 23,550 | 25,905 | 29,438 | 32,970 | 35,325 | 37,680 | 41,213 | 42,390 | 47,100 | 52,988 | 58,875 | 65,940 | 70,650 | 94,200 |
| 160 | 25,120 | 27,632 | 31,400 | 35,168 | 37,680 | 40,192 | — | 45,216 | 50,240 | 56,520 | 62,800 | 70,336 | 75,360 | — |
| 170 | 26,690 | 29,359 | 33,363 | 37,366 | 40,035 | 42,704 | — | 48,042 | 53,380 | 60,053 | 66,725 | 74,732 | 80,070 | — |
| 180 | 28,260 | 31,086 | 35,325 | 39,564 | 42,390 | 45,216 | — | 50,868 | 56,520 | 63,585 | 70,650 | 79,128 | 84,780 | — |
| 190 | 29,830 | 32,813 | 37,288 | 41,762 | 44,745 | 47,728 | — | 53,694 | 59,660 | 67,118 | 74,575 | 83,524 | 89,490 | — |
| 200 | 31,400 | 34,540 | 39,250 | 43,960 | 47,100 | 50,240 | — | 56,520 | 62,800 | 70,650 | 78,500 | 87,920 | 94,200 | — |

Примечания
1 Масса 1 м длины проката вычислена по номинальным размерам и является справочной величиной. Плотность стали принята равной 7,85 г/см³.
2 Знак «—» указывает, что данный параметр не нормируется.
3 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют промежуточных размеров по толщине и ширине и в том числе кратных 0,5 мм с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

2.3 По требованию потребителя (по согласованной спецификации) прокат изготовляют:

толщиной 4 и 5 мм всех ширин;

толщиной до 36 мм включительно и шириной 56 мм;

размерами *a* × *b*, мм:

8 × 17; 12 × 27; 13 × 22; 13 × 25; 15 × 25; 17 × 25; 17 × 28; 17 × 30; 19 × 25; 19 × 28; 19 × 34; 23 × 27; 23 × 36; 24 × 32; 24 × 39; 24 × 55; 26 × 36; 26 × 44; 27 × 34; 28 × 17; 32 × 39; 34 × 24; 34 × 39.

2.4 Предельные отклонения по толщине проката общего назначения и для горячей штамповки гаек не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

| Толщина проката <i>a</i> | Предельное отклонение по толщине проката при точности прокатки | | | |
|--------------------------|--|-------------------|--------------|-------------------|
| | БТ1 | БТ2 ¹⁾ | ВТ1 | ВТ2 ¹⁾ |
| От 4 до 6 включ. | +0,2 -0,3 | ± 0,25 | +0,3 -0,5 | ± 0,5 |
| Св. 6 до 16 включ. | +0,2 -0,4 | ± 0,30 | +0,2 -0,5 | |
| Св. 16 до 20 включ. | +0,2 -0,6 | ± 0,40 | +0,2 -0,8 | |
| Св. 20 до 25 включ. | +0,2 -0,7 | ± 0,45 | +0,2 | ± 1,0 |
| Св. 25 до 32 включ. | | | -1,2 | |
| Св. 32 до 40 включ. | +0,2 -1,0 | ± 0,60 | +0,2 -1,6 | |
| Св. 40 до 50 включ. | +0,2 -1,5 | ± 0,85 | +0,3 -2,0 | ± 1,5 |
| Св. 50 до 60 включ. | +0,2 -1,8 | ± 1,00 | +0,3 -2,4 | |
| Св. 60 до 80 включ. | — | — | — | |

¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.4.1 Прокат с точностью прокатки ВТ2 (таблица 2) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными сумме предельных отклонений по толщине (ВТ3).

2.4.2 По требованию потребителя (по согласованной спецификации) прокат толщиной свыше 16 до 20 мм включительно изготавливают с предельными отклонениями по толщине ± 0,30 мм (БТ3).

2.5 Предельные отклонения по ширине проката общего назначения и для горячей штамповки гаек не должны превышать значений, указанных в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

В миллиметрах

| Ширина проката <i>b</i> | Предельное отклонение по ширине проката при точности прокатки | | | |
|-------------------------|---|-------------------|--------------|-------------------|
| | БШ1 | БШ2 ¹⁾ | ВШ1 | ВШ2 ¹⁾ |
| От 10 до 40 включ. | +0,3 | ± 0,60 | +0,5 | ± 0,75 |
| Св. 40 до 60 включ. | -0,9 | | -1,0 | |
| Св. 60 до 65 включ. | +0,3 -1,1 | ± 0,70 | +0,5 -1,3 | ± 1,0 |
| Св. 65 до 75 включ. | +0,3 -1,3 | ± 0,80 | +0,5 -1,4 | |
| Св. 75 до 80 включ. | +0,5 | ± 0,85 | +0,7 | |
| Св. 80 до 85 включ. | -1,4 | | -1,6 | |
| Св. 85 до 95 включ. | +0,6 -1,6 | ± 1,10 | +0,9 -1,8 | ± 1,5 |
| Св. 95 до 100 включ. | +0,7 | ± 1,25 | +1,0 | ± 2,0 |
| Св. 100 до 105 включ. | -1,8 | | -2,0 | |
| Св. 105 до 110 включ. | +0,8 -2,0 | ± 1,40 | +1,0 -2,2 | |

Окончание таблицы 3

В миллиметрах

| Ширина проката <i>b</i> | Предельное отклонение по ширине проката при точности прокатки | | | |
|-------------------------|---|-------------------|--------------|-------------------|
| | БШ1 | БШ2 ¹⁾ | ВШ1 | ВШ2 ¹⁾ |
| Св. 110 до 120 включ. | +0,9 | ± 1,55 | +1,1 | ± 2,0 |
| Св. 120 до 125 включ. | -2,2 | | -2,4 | |
| Св. 125 до 150 включ. | +1,0 -2,4 | ± 1,70 | +1,2 -2,8 | ± 2,5 |
| Св. 150 до 180 включ. | +1,2 -2,5 | ± 1,85 | +1,4 -3,2 | |
| Св. 180 до 200 включ. | +1,4 -2,8 | ± 2,10 | +1,7 -4,0 | — |

¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.5.1 Прокат с точностью прокатки ВШ2 (таблица 3) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными сумме предельных отклонений по ширине (ВШ3).

2.5.2 По требованию потребителя (по согласованной спецификации) прокат шириной от 12 до 40 мм включительно изготавливают с предельными отклонениями по ширине ± 0,50 мм (БШ3).

2.6 Предельные отклонения по толщине и ширине проката для холодной штамповки гаек не должны превышать значений, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

В миллиметрах

| Толщина проката <i>a</i> | | Ширина проката <i>b</i> | |
|--------------------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|
| Номинальное значение | Предельное отклонение | Номинальное значение | Предельное отклонение |
| От 4 до 5 включ. | ± 0,20 | От 12 до 36 включ. | ± 0,40 |
| Св. 5 до 12 включ. | ± 0,30 | | |
| Св. 12 до 16 включ. | ± 0,35 | | |
| Св. 16 до 18 включ. | ± 0,40 | | |

2.7 Выпуклость или вогнутость боковых граней проката не должна превышать предельных отклонений по ширине.

2.8 Прокат изготавливают длиной:

- от 2 до 12 м включительно — из углеродистой стали обыкновенного качества, низколегированной и фосфористой;

- от 2 до 6 м включительно — из углеродистой качественной и легированной стали.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают немерной длиной в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

2.9 Предельные отклонения на изготавливаемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 5.

Т а б л и ц а 5

| Длина проката, м | Предельное отклонение, мм | Длина проката, м | Предельное отклонение, мм |
|--|---------------------------|-----------------------------|---|
| | Группа БД | | Группа ВД ¹⁾ |
| До 4 включ. | +30 | От 3 до 13 включ. | ± 100 |
| Св. 4 до 6 включ. | +50 | От 6 до 13 включ. | ± 50 |
| Св. 6 до 12 включ. | +70 | До 6 | ± 25 |
| От 2 до 12 включ. для всех длин со штрипсовых станов | +200 | Для всех длин ¹⁾ | Только с плюсовыми предельными отклонениями ²⁾ |

¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).
²⁾ Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.10 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают в рулонах.

2.11 Притупление углов для проката группы ВУ не должно превышать 0,2 толщины, но не более 3 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) притупление углов для проката группы ВУ толщиной свыше 4 мм не должно превышать значений, указанных в таблице 6.

Т а б л и ц а 6

В миллиметрах

| Ширина проката <i>b</i> | Притупление углов группы ВУ, не более |
|-------------------------|---------------------------------------|
| 12 | 1,0 |
| Св. 12 до 20 включ. | 1,5 |
| Св. 20 до 30 включ. | 2,0 |
| Св. 30 до 50 включ. | 2,5 |
| Св. 50 до 200 включ. | 3,0 |

2.12 Серповидность проката не должна превышать значений, указанных в таблице 7.

Т а б л и ц а 7

| Площадь поперечного сечения проката, мм ² | Допускаемая серповидность, % длины, не более | | |
|--|--|------|-----|
| | АС ¹⁾ | БС | ВС |
| До 1000 | 0,2 | 0,40 | 0,5 |
| 1000 и более | | 0,25 | |
| ¹⁾ По требованию потребителя (по согласованной спецификации). П р и м е ч а н и е — Площадь поперечного сечения вычисляют по номинальным размерам. | | | |

2.13 Отклонение от плоскостности проката толщиной свыше 12 мм не должно превышать значений, указанных в таблице 8.

Т а б л и ц а 8

В миллиметрах

| Толщина проката <i>a</i> | Отклонение от плоскостности на 1 м длины проката | | |
|--|--|----------------------------|-------------------------------|
| | особо высокой плоскостности (ПО) ¹⁾ | высокой плоскостности (ПВ) | нормальной плоскостности (ПН) |
| | не более | | |
| Св. 12 до 36 включ. | 2 | 5 | 20 |
| Св. 36 до 80 включ. | | | 10 |
| ¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации). | | | |

Отклонение от плоскостности проката толщиной до 12 мм включительно не нормируют и не контролируют.

2.14 Форму поперечного сечения определяют двумя способами: разностью диагоналей или отклонением от прямого угла. Способ контроля выбирает изготовитель и указывает в документе о качестве.

2.14.1 Разность диагоналей в одном сечении не должна превышать удвоенной суммы предельных отклонений по ширине проката до 20 мм включительно, свыше 20 мм — суммы предельных отклонений по ширине проката.

2.14.2 Отклонение от прямого угла u (рисунок 2) для проката толщиной от 40 до 80 мм включительно и шириной от 10 до 200 мм включительно не должно превышать значений, указанных в таблице 9.

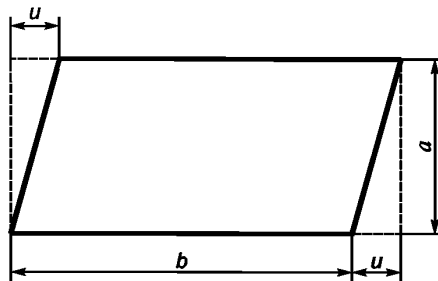


Рисунок 2

Т а б л и ц а 9

В миллиметрах

| Толщина проката a | Допустимое отклонение от прямого угла u |
|---------------------|---|
| 40 | 1,0 |
| Св. 40 до 80 включ. | 1,5 |

2.15 Размеры, притупление углов и серповидность проката измеряют на расстоянии не менее 100 мм от торца, а проката в рулонах — в любом месте, кроме первого и последнего витков.

2.15.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) размеры, притупление углов и серповидность проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от торца.

2.15.2 Длину измеряют по наибольшей грани проката.

2.15.3 Серповидность измеряют на длине изготавливаемого проката, но не менее 1 м.

2.15.4 Отклонение от плоскостности проката измеряют на участке длиной 1 м на расстоянии не менее 1 м от торца.

Отклонение от плоскостности проката в рулонах не проверяют.

УДК 669.14—418.2—122.4:006.354

МКС 77.140.60

В23

Ключевые слова: прокат полосового сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, притупление углов, серповидность, плоскостность, разность диагоналей, отклонение от прямого угла

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 12.01.2009. Подписано в печать 10.02.2009. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 1,00. Тираж 653 экз. Зак. 66.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.