

СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ
Сортамент

(СТ СЭВ 1969-79, СТ СЭВ 3901-82) Взамен ГОСТ 8597-57 в части листов шириной 500 мм и более,
ГОСТ 3680-57 и ГОСТ 8075-56 в части горячекатаных листов, ГОСТ 5681-57

1. Настоящий стандарт распространяется на листовую горячекатаную сталь шириной 500 мм и более, изготовляемую в листах толщиной от 0,40 до 160 мм и рулонах толщиной от 1,2 до 12 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969-79 для стали толщиной от 1,00 до 2,80 мм и СТ СЭВ 3901-82 для стали толщиной от 3,0 до 160 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. Размеры стали, изготовляемой в листах, должны соответствовать указанным в табл. 1, в рулонах - в табл. 2.

3. Листовая сталь подразделяется:

а) по точности прокатки при толщине до 12 мм:

повышенной точности - А,

нормальной точности - Б;

б) По плоскостности:

особо высокой плоскостности - ПО,

высокой плоскостности - ПВ,

улучшенной плоскостности - ПУ,

нормальной плоскостности - ПН.

в) по характеру кромки:

с неореэной кромкой - НО,

с обреэной кромкой - О;

г) по размерам:

* с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами, указанными в приложении, - форма I;

* с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в табл. 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 табл. 1, - форма III;

* с указанием мерных размеров, в пределах, указанных в табл. 1, с интервалами 10 мм по ширине и 50 мм по длине - форма IV.

По согласованию потребителя с изготовителем интервалы по ширине и длине могут быть менее указанных.

Изготовление листовой стали мерных размеров, отличающихся от размеров, указанных в приложении, производится по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. Предельные отклонения по толщине стали, изготовляемой в листах и рулонах, в любой точке измерения не должны превышать норм, указанных в табл. 3 и 4

Таблица1

| Толщина листов, мм | Максимальная и минимальная длина листов при ширине, мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|--|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | 500 | 510 | 600 | 650 | 670 | 700 | 710 | 750 | 800 | 850 | 900 | 950 | 1000 | 1100 | 1250 | 1400 | 1420 | 1500 | 1600 | 1700 | 1800 |
| 0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60 | 1200 | 710 1420 | 1200 2000 | 1400 | 1420 | 1420 | 1200 2000 | 1500 2000 | - | - | - | - | 2000 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 0,63; 0,65; 0,70; 0,75 | 1200 | 710 1420 | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 | 1200 2000 | 1500 2000 | - | - | - | - | 2000 2500 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 0,8; 0,9 | 1200 | 710 1420 | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 | 1200 2000 | 1500 2000 | 1500 | - | - | - | 2000 2500 | - | 2500 | - | - | - | - | - | - |
| 1,0 | - | - | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1600 2000 | 1600 2500 | 1700 | 1800 2000 | 1900 | 1800 2500 | - | 2500 | - | - | - | - | - | - |
| 1,2; 1,3; 1,4 | - | - | 1420 2000 | 2000 | 1420 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1500 2000 | 1600 2000 | 1800 | 1800 2000 | 2000 | 1800 2500 | 2000 | 2500 | 3000 | - | - | - | - | - |
| 1,5; 1,6; 1,8 | - | - | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 6000 | 1500 6000 | 1600 6000 | 1800 6000 | 1500 6000 | 2000 6000 | 1500 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | - | - | - |
| 2,0; 2,2 | - | - | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 2000 | 1420 6000 | 1500 6000 | 1600 6000 | 2000 6000 | 1800 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | - | - | - |
| 2,5; 2,8 | - | - | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 1420 6000 | 1600 6000 | 1600 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | - | - | - |
| 3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9 | - | - | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 1420 6000 | 1600 6000 | 1600 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 |
| 4,0; 4,5; 5,0; 5,6 | - | - | 2000 | 2000 | 2000 | 2000 | 1420 6000 | 1600 6000 | 1600 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 6000 |
| 6; 7 | - | - | - | - | - | - | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 | 2000 7000 |
| 8; 9; 10 | - | - | - | - | - | - | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 |
| 11; 12 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 6000 | 2000 6000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 8000 | 2000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 13; 14; 15;16; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 24; 25 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2500 6500 | 2500 6500 | 2500 12000 | 2500 12000 | 2500 12000 | 3000 12000 | 3000 11000 | 3200 11000 | 3200 10000 |
| 26; 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2500 12000 | 2500 12000 | 2500 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3200 12000 | 3200 12000 |
| 42; 45; 48; 50; 52; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95;100; 105; 110;120;125;130; 140;150;160 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2500 9000 | 2500 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 |

Продолжение таблицы 1

| Толщина листов | Максимальная и минимальная длина листов при ширине,мм | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--|--|
| | 1900 | 2000 | 2100 | 2200 | 2300 | 2400 | 2500 | 2600 | 2700 | 2800 | 2900 | 3000 | 3200 | 3400 | 3600 | 3800 | | |
| 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 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 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; 5,6 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 6; 7 | 2000 7000 | 2000 7000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 8; 9; 10 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 3000 12000 | 4000 12000 | 4000 12000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 11; 12 | 3000 10000 | 3000 10000 | 3000 10000 | 3000 10000 | 3000 10000 | 4000 10000 | 4000 9000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | | |
| 13; 14; 15;16; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 24; 25 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | - | - | - | - | - | | |
| 26; 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40 | 3200 12000 | 3200 12000 | 3200 12000 | 3200 12000 | 3200 12000 | 3200 11000 | 3200 11000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3200 10000 | 3000 9000 | 3200 9000 | 3400 9000 | 3600 9000 | - | | |
| 42; 45; 48; 50; 52; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95;100; 105; 110;120;125;130; 140;150;160 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3500 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3000 9000 | 3200 9000 | 3400 8500 | 3600 8000 | 3600 7000 | | |

Таблица 2

| Ширина стали | Толщина стали, поставляемой в рулонах, мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|---|------|------|------|------|------|------|-----|------|------|------|------|------|------|------|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 1,20 | 1,30 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,00 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 500 | 1,20 | 1,30 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,00 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 530 | 1,2 | 1,3 | 1,40 | 1,50 | 1,60 | 1,80 | 2,00 | 2,2 | 2,50 | 2,80 | 3,00 | 3,20 | 3,50 | 3,80 | 3,90 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,50 | 6,00 | 6,30 | 7,00 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 600 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 630 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 650 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 670 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 700 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| (710) | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 750 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 800 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 850 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 900 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 950 | 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 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| 1000 | 1,2 | 1,3 | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 1100 | 1,2 | 1,3 | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 1250 | 1,2 | 1,3 | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 |
| 1400 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| (1420) | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 1500 | 1,5 | 1,6 | 1,8 | 2 | 2,2 | 2,5 | 2,8 | 3,0 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4,0 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | |
| 1600 | 3 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | | | | | | | | |
| 1700 | 3 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | | | | | | | | |
| 1800 | 3 | 3,2 | 3,5 | 3,8 | 3,9 | 4 | 4,5 | 5,3 | 5,5 | 6,0 | 6,3 | 7,0 | 7,5 | 8,0 | 9,0 | 10,0 | 11,0 | 12,0 | | | | | | | | | | |
| 1900 | 6 | 6,3 | 7 | 7,5 | 8 | 9 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000 | 6 | 6,3 | 7 | 7,5 | 8 | 9 | 10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2100 | 7 | 7,5 | 8 | 9 | 10 | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2200 | 7 | 7,5 | 8 | 9 | 10 | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Перейти далее

См. также "Справочное приложение. Таблица определенных складских размеров листов"

Вернуться на предыдущую страницу

Продолжение
Таблица 3

| Толщина стали (листы и рулоны) | Предельные отклонения по толщине стали при ширине, мм | | | | | |
|-----------------------------------|---|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| | от 550 до 750 | | св.750 до 1000 | | св. 1000 до 1500 | |
| | повышенная точность прокатки | нормальная точность прокатки | повышенная точность прокатки | нормальная точность прокатки | повышенная точность прокатки | нормальная точность прокатки |
| От 0,40 до 0,50 | ±0,05 | ±0,07 | — | — | — | — |
| Св.0,50 до 0,60 | ±0,06 | ±0,08 | — | — | — | — |
| Св.0,60 до 0,75 | ±0,07 | ±0,09 | ±0,07 | ±0,09 | — | — |
| Св.0,75 до 0,90 | ±0,08 | ±0,10 | ±0,08 | ±0,10 | — | — |
| Св.0,90 до 1,10 | ±0,09 | ±0,11 | ±0,09 | ±0,12 | — | — |
| Св.1,10 до 1,20 | ±0,10 | ±0,12 | ±0,11 | ±0,13 | ±0,12 | ±0,15 |
| Св.1,20 до 1,30 | ±0,11 | ±0,13 | ±0,12 | ±0,14 | ±0,12 | ±0,15 |
| Св.1,30 до 1,40 | ±0,11 | ±0,14 | ±0,12 | ±0,15 | ±0,12 | ±0,18 |
| Св. 1,40 до 1,60 | ±0,12 | ±0,15 | ±0,13 | ±0,15 | ±0,13 | ±0,18 |
| Св. 1,60 до 1,80 | ±0,13 | ±0,15 | ±0,14 | ±0,17 | ±0,14 | ±0,18 |
| Св. 1,80 до 2,00 | ±0,14 | ±0,16 | ±0,15 | ±0,17 | ±0,16 | ±0,18 |
| Св. 2,00 до 2,20 | ±0,15 | ±0,17 | ±0,16 | ±0,18 | ±0,17 | ±0,19 |
| Св. 2,20 до 2,50 | ±0,16 | ±0,18 | ±0,17 | ±0,19 | ±0,18 | ±0,20 |
| Св. 2,50 до 3,00 | ±0,17 | ±0,19 | ±0,18 | ±0,20 | ±0,19 | ±0,21 |
| Св. 3,00 до 3,50 | ±0,18 | ±0,20 | ±0,19 | ±0,21 | ±0,20 | ±0,22 |
| Св. 3,50 до 3,90 | ±0,20 | ±0,22 | ±0,21 | ±0,23 | ±0,22 | ±0,24 |
| Св. 3,90 до 5,50 | +0,10 -0,40 | +0,20 -0,40 | +0,15 -0,40 | +0,30 -0,40 | +0,10 -0,40 | +0,30 -0,40 |
| Св. 5,50 до 7,50 | -0,50 | +0,10 -0,50 | +0,10 -0,60 | +0,20 -0,60 | +0,10 -0,60 | +0,25 -0,60 |
| Св. 7,50 до 10,0 | -0,80 | +0,10 -0,80 | +0,10 -0,80 | +0,20 -0,80 | +0,20 -0,80 | +0,30 -0,80 |
| Св. 10,0 до 12,0 | -0,80 | +0,20 -0,80 | +0,10 -0,80 | +0,20 -0,80 | +0,20 -0,80 | +0,30 -0,80 |

Таблица 4

| Толщина стали | Предельные отклонения по толщине стали при ширине, мм | | | |
|---------------|---|-----------------|------------------|------------------|
| | от 1500 до 2000 | св.2000 до 2300 | св. 2300 до 2700 | св. 2700 до 3000 |

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|--------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|---------------|--------------|
| 34,00 >> 40,00 | +0,3 -1,1 | +0,4 -1,1 | +0,5 -1,1 | +0,6 -1,1 | +0,7 -1,1 | +0,9 -1,1 | +1,0 -1,1 | +1,1 | +1,3 -1,1 | +1,4 -1,1 | +1,5 -1,1 | +1,6 -1,1 | +1,7 -1,1 | +1,8 -1,1 |
| 40,00 >> 50,00 | +0,4 -1,2 | +0,5 -1,2 | +0,6 -1,2 | +0,7 -1,2 | +0,8 -1,2 | +1,0 -1,2 | +1,1 -1,2 | +1,2 | +1,4 -1,2 | +1,5 -1,2 | +1,6 -1,2 | +1,7 -1,2 | +1,8 -1,2 | +1,9 -1,3 |
| 50,00 >> 60,00 | +0,6 -1,3 | +0,6 -1,3 | +0,7 -1,3 | +0,8 -1,3 | +0,9 -1,3 | +1,0 -1,3 | +1,1 -1,3 | +1,2 | +1,4 -1,3 | +1,5 -1,3 | +1,6 -1,3 | +1,7 -1,3 | +1,8 -1,3 | +1,9 -1,3 |
| 60,00 >> 70,00 | — | +0,7 -1,6 | +0,8 -1,6 | +0,9 -1,6 | +1,0 -1,6 | +1,1 -1,6 | +1,2 -1,6 | +1,3 | +1,4 -1,6 | +1,5 -1,6 | ±1,6 | +1,7 -1,6 | +1,8 -1,6 | +1,9 -1,2 |
| 70,00 >> 80,00 | — | +0,7 - 2,2 | +0,8 - 2,2 | +0,9 - 2,2 | +1,0 - 2,2 | +1,1 - 2,2 | +1,2 -2,2 | +1,3 -2,2 | +1,4 -2,2 | +1,5 -2,2 | +1,6 -2,2 | +1,7 - 2,2 | +1,8 - 2,2 | +1,9 -2,2 |
| 80,00 >> 90,00 | — | +0,8 - 2,5 | +0,9 - 2,5 | +1,0 - 2,5 | +1,1 - 2,5 | +1,2 - 2,5 | +1,3 -2,5 | +1,4 -2,5 | +1,5 -2,5 | +1,6 -2,5 | +1,7 -2,5 | +1,8 - 2,5 | +1,9 - 2,5 | +2,0 -2,5 |
| 90,00 >> 100,00 | — | +0,9 - 2,7 | +1,0 - 2,7 | +1,1 - 2,7 | +1,2 - 2,7 | +1,3 - 2,7 | +1,4 -2,7 | +1,5 -2,7 | +1,6 -2,7 | +1,7 -2,7 | +1,8 -2,7 | +1,9 - 2,7 | +2,0 - 2,7 | +2,1 -2,7 |
| 100,00 >> 115,00 | — | +1,1 - 3,1 | +1,2 - 3,1 | +1,3 - 3,1 | +1,4 - 3,1 | +1,5 - 3,1 | +1,6 -3,1 | +1,7 -3,1 | +1,8 -3,1 | +1,9 -3,1 | +2,0 -3,1 | +2,1 - 3,1 | +2,2 - 3,1 | +2,3 -3,1 |
| 115,00 >> 125,00 | — | +1,4 - 3,5 | +1,5 - 3,5 | +1,6 - 3,5 | +1,7 - 3,5 | +1,8 - 3,5 | +1,9 -3,5 | +2,0 -3,5 | +2,1 -3,5 | +2,2 -3,5 | +2,3 -3,5 | +2,4 - 3,5 | +2,5 - 3,5 | +2,6 -3,5 |
| 125,00 >> 140,00 | — | +1,6 - 3,8 | +1,7 - 3,8 | +1,8 - 3,8 | +1,9 - 3,8 | +2,0 - 3,8 | +2,1 -3,8 | +2,2 -3,8 | +2,3 -3,8 | +2,4 -3,8 | +2,5 -3,8 | +2,6 - 3,8 | +2,8 - 3,8 | +2,9 -3,8 |
| 140,00 >> 160,00 | — | +1,9 - 4,2 | +2,0 - 4,2 | +2,1 - 4,2 | +2,2 - 4,2 | +2,3 - 4,2 | +2,4 -4,2 | +2,5 -4,2 | +2,6 -4,2 | +2,7 -4,2 | +2,8 -4,2 | +2,9 - 4,2 | +3,0 - 4,2 | +3,1 -4,2 |

Перейти далее

См. также "Справочное приложение. Таблица определенных складских размеров листов"

Вернуться на предыдущую страницу

Продолжение

Примечание. По требованию предприятий Министерства авиационной промышленности допускается изготовление листовой стали с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

5. По требованию потребителя разнотолщинность стали, изготовляемой в рулонах, в одном поперечном сечении не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

6. Предельные отклонения по ширине стали с обрезной кромкой, изготовляемой в рулонах, на должны превышать:

+5 мм — при ширине от 500 до 1000 мм включ.;

4-10 мм — при ширине св. 1000 мм.

7. Предельные отклонения по ширине стали с обрезной кромкой, изготовляемой в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 5.

По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине стали с обрезной кромкой, изготовляемой в листах, не должны превышать:

+5 мм — при ширине до 1000 мм включ.;

4-10 мм — при ширине стали св. 1000 мм.

Таблица 5

| Ширина стали, мм | Толщина стали, мм | Предельные отклонения по ширине стали, мм |
|--------------------|---|---|
| До 800 Св.800 | До 3,9 | +6 +10 |
| До 1500 Св.1500 | Св. 3,9 до 16 | +10 +15 |
| Все ширины | Св. 16 до 60 св. 60 до 100 св. 100 до 160 | +25 +50 +75 |

Примечание. Для листов длиной свыше 8 м при толщине до 12 мм, предельные отклонения по ширине не должны превышать 0,2% длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

8. Предельные отклонения по ширине листовой стали, прокатанной полистно и изготовляемой с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных отклонений по ширине, указанных в табл. 5.

По согласованию потребителя с изготовителем допускаются другие-предельные отклонения, обеспечивающие получение у потребителя листов с размерами, указанными в заказе.

(Измененная редакция, Изм.№1).

9. Предельные отклонения по ширине стали, прокатанной на непрерывных станах и изготовляемой с необрезной кромкой, не должны превышать:

+20 мм — при ширине до 1000 мм;

+30 мм — при ширине свыше 1000 мм.

10. Предельные отклонения по длине стали, прокатанной полистно, не должны превышать норм, указанных в табл. 6.

Таблица 6

| Длина стали, мм | Толщина стали, мм | Предельные отклонения по длине стали, мм |
|-----------------------------|-------------------|--|
| До 1500 Св.1500 | До 3,9 | +10 +15 |
| До 2000 св. 2000 до 6000 | Св. 3,9 до 16 | +10 +25 |

| | | |
|---|---------------------------------|-------------------|
| св. 6000 | | +35 |
| До 3000 св. 3000 до 6000 св. 6000 | Св. 16 до 60 | +15 +25 +40 |
| Все длины | св. 60 до 100 св. 100 до 160 | +50 +75 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения по длине стали, прокатанной на непрерывных станах и порезанной на листы, не должны превышать норм, указанных в табл. 7.

Таблица 7

| Длина стали, мм | Толщина стали, мм | Предельные отклонения по длине стали, мм |
|---------------------|-------------------|--|
| До 1500 Св.1500 | До 3,9 | +15 +20 |
| До 4000 св. 4000 | Св. 3,9 | +20 +25 |

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Отклонения от плоскостности на 1 м длины стали, изготавливаемой в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 8.

Таблица 8

| Вид плоскостности | Отклонения от плоскостности при толщине стали, мм, не более | | |
|-------------------|---|-----------|-------------|
| | 0,4 -1,4 | 1,5 - 3,9 | 4,0 и более |
| Особо высокая | 8 | 8 | 5 |
| Высокая | 10 | 10 | 8 |
| Улучшенная | 15 | 12 | 10 |
| Нормальная | 20 | 15 | 12 |

Примечания:

1. Отклонения от плоскостности, приведенные в табл. 8, распространяются на листы из стали с пределом прочности при растяжении $< 70 \text{ кгс/мм}^2$ или равной 70 кгс/мм^2 , для листов из стали с пределом прочности при растяжении $> 70 \text{ кгс/мм}^2$ нормы устанавливаются в стандартах на общие технические требования или в технических условиях.

12. Листовая сталь с особо высокой плоскостностью изготавливается по согласованию потребителя с изготовителем. (Измененная редакция, Изм. № 1).

13. Серповидность стали, изготавливаемой в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м. По согласованию изготовителя с потребителем серповидность стали, изготавливаемой в листах, не должна превышать 3 мм на 1 м длины. По согласованию потребителя с изготовителем может устанавливаться другая предельная величина серповидности.

14. Резка листов должна проводиться под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. При изготовлении стали в листах и рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанный в заказе.

16. Сталь, изготавливаемая в рулонах, не должна иметь окруженных и смятых концов. Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90° .

17. Телескопичность стали, изготавливаемой в рулонах, не должна превышать норм, указанных в табл. 9.

Таблица 9

| Толщина стали, мм | Ширина стали, мм | Телескопичность рулонов, мм |
|-------------------|------------------|-----------------------------|
| До 2,5 | До 800 | 50 |
| | Св.800 | 100 |
| св.2,5 | До 800 | 35 |
| | Св.800 | 70 |

Примечание.

По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность проката в рулонах толщиной до 2,5 мм, шириной св. 800 мм не должна превышать 70 мм.

Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью. Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

18. Измерение толщины стали проводят:

а) на листах — на расстоянии не менее 100 мм от торцов и не менее 40 мм от кромок;

б) на рулонах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 2 м от конца рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

19. Ширина стали, изготавливаемой в рулонах, измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца рулона

.Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона. По требованию потребителя концы неполной ширины должны быть обрезаны.

20. Отклонение от плоскостности листовой стали определяется максимальной стрелой прогиба между поверхностью листа, уложенного на плоскую поверхность, и приложенной к нему в любом направлении метровой линейкой. (Измененная редакция, Изм. № 1)

.21. Сталь в рулонах может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом).

Отношение длин кусков в одном рулоне не должно быть менее 1 : 5. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны с большим количеством кусков или сварных швов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

22. Внутренний диаметр рулона должен быть не менее 650 мм и не более 1000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

23. Максимальная масса каждого рулона не должна превышать 20 т. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны другой массы.
(Измененная редакция, Изм. № 1).