
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

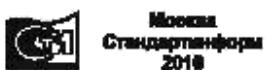
М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й
С Т А Н Д А Р Т

ГОСТ
19903—
2015

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

Издание официальное



ГОСТ 19903—2015

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

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, изготавляемый 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.

П р и м е ч а н и е — Листы изготавливают путем полистной прокатки или порезки проката по размерам.

ГОСТ 19903—2015

2.2 Размеры проката, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого в рулонах

В миллиметрах

Ширина проката	Толщина проката, изготавляемого 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, изготавливаемого в листах и рулонах

В миллиметрах

Толщина проката (листы и рулоны)	Пределевые отклонения по толщине проката при ширине																			
	Св. 500 до 750 включч				Св. 750 до 1000 включч				Св. 1000 до 1500 включч				Св. 1500 до 2000 включч		Св. 2000 до 2300 включч		Св. 2300 до 2700 включч		Св. 2700 до 3000 включч	
	A	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б		
От 0,40 до 0,50 включч.	± 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	± 0,10	± 0,12	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 0,90 » 1,10 »	± 0,09	± 0,11	± 0,09	± 0,11	± 0,09	± 0,12	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,10 » 1,20 »	± 0,10	± 0,12	± 0,11	± 0,12	± 0,11	± 0,13	± 0,13	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,20 » 1,30 »	± 0,11	± 0,13	± 0,12	± 0,13	± 0,12	± 0,14	± 0,14	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,30 » 1,40 »	± 0,11	± 0,14	± 0,12	± 0,14	± 0,12	± 0,15	± 0,12	± 0,18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,40 » 1,60 »	± 0,12	± 0,15	± 0,13	± 0,15	± 0,13	± 0,15	± 0,15	± 0,18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,60 » 1,80 »	± 0,13	± 0,15	± 0,14	± 0,16	± 0,15	± 0,17	± 0,17	± 0,18	± 0,17	± 0,20	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 1,80 » 2,00 »	± 0,14	± 0,16	± 0,15	± 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	± 0,16	± 0,18	± 0,17	± 0,19	± 0,18	± 0,20	—	—	—	—	—	—	—	—		
» 2,20 » 2,50 »	± 0,16	± 0,18	± 0,17	± 0,19	± 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	± 0,19	± 0,20	± 0,21	± 0,20	± 0,22	± 0,23	—	—	—	—	—	—	—		
» 3,00 » 3,50 »	± 0,18	± 0,20	± 0,19	± 0,20	± 0,19	± 0,21	± 0,20	± 0,22	± 0,22	± 0,24	± 0,26	± 0,28	—	—	—	—	—	—		
» 3,50 » 3,90 »	± 0,20	± 0,22	± 0,21	± 0,23	± 0,22	± 0,24	± 0,24	± 0,24	± 0,24	± 0,26	± 0,28	± 0,31	—	—	—	—	—	—		
» 3,90 » 5,50 »	± 0,10	± 0,20	± 0,15	± 0,30	± 0,10	± 0,30	± 0,10	± 0,30	± 0,30	± 0,40	± 0,40	± 0,45	—	—	—	—	—	—		
» 5,50 » 7,50 »	± 0,00	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,10	± 0,20	± 0,10	± 0,25	± 0,20	± 0,40	± 0,45	—	—	—	—	—	—	—		
» 7,50 » 10,00 »	± 0,00	± 0,10	± 0,10	± 0,20	± 0,10	± 0,20	± 0,20	± 0,30	± 0,20	± 0,35	± 0,45	± 0,50	—	—	—	—	—	—		
» 10,00 » 12,70 »	± 0,00	± 0,20	± 0,10	± 0,20	± 0,10	± 0,20	± 0,20	± 0,30	± 0,30	± 0,40	± 0,35	± 0,50	± 0,60	± 0,70	± 0,90	± 1,00	—	—		
» 12,70 » 15,00 »	± 0,15	± 0,20	± 0,15	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,35	± 0,40	± 0,40	± 0,55	± 0,65	± 0,70	± 0,80	± 0,90	± 1,00	—	—	—		
» 15,00 » 25,00 »	± 0,20	± 0,20	± 0,20	± 0,25	± 0,25	± 0,35	± 0,35	± 0,45	± 0,50	± 0,60	± 0,70	± 0,90	± 0,90	± 0,90	± 1,00	—	—	—		

Причечания

1 Предельные отклонения по толщине «Св. 12,70 до 15,00 включч.» и «Св. 15,00 до 25,00 включч.» установлены для проката, порезанного на листы или изготавливаемого в рулонах, для листов указанных Толщин, изготавливаемых полностью, 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, изготавливаемого в листах

Толщина проката (листы)	Предельные отклонения по толщине проката при ширине																	
	Св 1000 до 1200 мм до 1200 мм/пач.			Св 1200 до 1500 мм до 1500 мм/пач.			Св 1500 до 1700 мм до 1700 мм/пач.			Св 1700 до 1800 мм до 1800 мм/пач.			Св 1800 до 2000 мм до 2000 мм/пач.			Св 2000 до 2300 мм до 2300 мм/пач.		
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
Св. 12,7 до 25,0 мм/пач.	+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	+0,7 -0,8	+0,7 -0,8	+0,7 -0,8	+0,7 -0,8	+0,7 -0,8	+0,7 -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 -0,90	+0,4 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	+0,5 -1,0	
* 30,0 * 34,0 *	+0,15 -1,00	+0,2 -1,00	+0,25 -1,00	+0,3 -1,00	+0,25 -1,00	+0,3 -1,00	+0,35 -1,00	+0,4 -1,00	+0,4 -1,0	+0,4 -1,0	+0,5 -1,1	+0,5 -1,1	+0,6 -1,1	+0,6 -1,1	+0,7 -1,1	+0,7 -1,1	+0,7 -1,1	
* 34,0 * 40,0 *	+0,20 -1,10	+0,3 -1,10	+0,30 -1,10	+0,4 -1,10	+0,40 -1,10	+0,4 -1,10	+0,50 -1,10	+0,5 -1,10	+0,50 -1,10	+0,60 -1,20	+0,60 -1,20	+0,60 -1,20	+0,7 -1,20	+0,7 -1,20	+0,8 -1,20	+0,8 -1,20	+0,8 -1,20	
* 40,0 * 50,0 *	+0,30 -1,20	+0,4 -1,20	+0,40 -1,20	+0,5 -1,20	+0,50 -1,20	+0,5 -1,20	+0,50 -1,20	+0,6 -1,20	+0,60 -1,20	+0,60 -1,20	+0,60 -1,20	+0,70 -1,30	+0,70 -1,30	+0,8 -1,30	+0,8 -1,30	+0,9 -1,30	+0,9 -1,30	
* 50,0 * 60,0 *	+0,50 -1,30	+0,6 -1,30	+0,50 -1,30	+0,6 -1,30	+0,60 -1,30	+0,6 -1,30	+0,60 -1,30	+0,7 -1,30	+0,70 -1,30	+0,70 -1,30	+0,70 -1,30	+0,70 -1,30	+0,8 -1,30	+0,8 -1,30	+0,9 -1,30	+0,9 -1,30	+0,9 -1,30	
* 60,0 * 70,0 *	— —	— —	+0,50 -1,50	+0,7 -1,50	+0,50 -1,50	+0,7 -1,50	+0,50 -1,50	+0,8 -1,50	+0,8 -1,50	+0,8 -1,50	+0,8 -1,50	+0,8 -1,50	+0,9 -1,50	+0,9 -1,50	+0,9 -1,50	+1,0 -1,50	+1,0 -1,50	
* 70,0 * 80,0 *	— —	— —	±1,00 -2,2	+0,7 -2,2	±1,00 -2,2	+0,7 -2,2	±1,00 -2,2	+0,8 -2,2	±1,00 -2,2	+0,9 -2,2	±1,0 -2,2	+0,9 -2,2	±1,0 -2,2	+1,0 -2,2	+1,0 -2,2	+1,1 -2,2	+1,1 -2,2	
* 80,0 * 90,0 *	— —	— —	+1,00 -2,5	+0,8 -2,5	+1,00 -2,5	+0,9 -2,5	+1,00 -2,5	+0,9 -2,5	+1,00 -2,5	+1,00 -2,5	+1,00 -2,5	+1,00 -2,5	+1,0 -2,5	+1,0 -2,5	+1,1 -2,5	+1,1 -2,5	+1,1 -2,5	
* 90,0 * 100,0 *	— —	— —	+1,00 -2,7	+0,9 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,2 -2,7	+1,2 -2,7	+1,2 -2,7	
* 100,0 * 115,0 *	— —	— —	+1,00 -2,7	+0,9 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,00 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,0 -2,7	+1,2 -2,7	+1,2 -2,7	+1,2 -2,7	
* 115,0 * 125,0 *	— —	— —	+1,00 -3,5	+1,1 -3,5	+1,00 -3,5	+1,1 -3,5	+1,00 -3,5	+1,2 -3,5	+1,00 -3,5	+1,3 -3,5	+1,0 -3,5	+1,3 -3,5	+1,0 -3,5	+1,4 -3,5	+1,4 -3,5	+1,5 -3,5	+1,6 -3,5	
* 125,0 * 140,0 *	— —	— —	+1,00 -3,8	+1,6 -3,8	+1,00 -3,8	+1,6 -3,8	+1,00 -3,8	+1,7 -3,8	+1,00 -3,8	+1,8 -3,8	+1,0 -3,8	+1,8 -3,8	+1,0 -3,8	+1,9 -3,8	+1,9 -3,8	+2,0 -3,8	+2,1 -3,8	
* 140,0 * 160,0 *	— —	— —	+1,00 -4,2	+1,9 -4,2	+1,00 -4,2	+2,0 -4,2	+1,00 -4,2	+2,0 -4,2	+1,00 -4,2	+2,1 -4,2	+1,0 -4,2	+2,1 -4,2	+1,0 -4,2	+2,2 -4,2	+2,2 -4,2	+2,3 -4,2	+2,4 -4,2	

Окончание таблицы 4

В миллиметрах

Толщина проката (листы)	Пределенные отклонения по толщине проката при ширине																							
	Св 2500 до 2600 выпоch.			Св 2800 до 2800 выпоch.			Св 3000 до 3000 выпоch.			Св 3200 до 3200 выпоch.			Св 3400 до 3400 выпоch.			Св 3600 до 3600 выпоch.			Св 3800 до 3800 выпоch.			Св 4000 до 4400 выпоch.		
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	
Св 12,7 до 25,0 выпоch.	+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	+0,9 -0,8	+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	+1,1 -0,9	+1,6 -0,9	+1,1 -0,9	+1,4 -0,8		
* 25,0 * 30,0 *	±0,9 -1,0	±1,0 -1,0	±0,9 -0,9	±1,0 -0,9	±1,1 -0,9	±1,2 -1,0	±1,0 -1,0	±1,3 -1,0	±1,0 -1,0	±1,4 -1,0	±1,0 -1,0	±1,4 -1,0	±1,1 -1,0	±1,5 -1,0	±1,0 -1,0	±1,6 -1,0	±1,0 -1,0	±1,7 -1,0	±1,0 -1,0	±1,7 -1,0	±1,0 -1,0	±1,6 -1,0	+1,6 -0,9	
* 30,0 * 34,0 *	+0,9 -1,0	±1,0 -1,0	±1,0 -1,0	±1,0 -1,0	±1,1 -1,0	±1,2 -1,0	±1,0 -1,0	±1,3 -1,0	±1,0 -1,0	±1,4 -1,0	±1,0 -1,0	±1,5 -1,0	±1,0 -1,0	±1,6 -1,0	±1,0 -1,0	±1,7 -1,0	±1,0 -1,0	±1,7 -1,0	±1,0 -1,0	±1,7 -1,0	±1,0 -1,0	±1,6 -1,0	+1,7 -0,9	
* 34,0 * 40,0 *	±1,0 * 40,0 * 50,0 *	±1,1 -1,2	±1,0 -1,2	±1,0 -1,2	±1,1 -1,2	±1,2 -1,2	±1,0 -1,2	±1,2 -1,2	±1,0 -1,2	±1,4 -1,2	±1,2 -1,2	±1,5 -1,2	±1,2 -1,2	±1,6 -1,2	±1,2 -1,2	±1,7 -1,2	±1,2 -1,2	±1,8 -1,2	±1,2 -1,2	±1,9 -1,2	±1,2 -1,2	±1,9 -1,2	+1,9 -1,2	
* 50,0 * 60,0 *	+1,1 -1,3	+1,1 -1,3	+1,2 -1,3	+1,2 -1,3	+1,2 -1,3	+1,4 -1,3	+1,2 -1,3	+1,2 -1,3	+1,2 -1,3	+1,5 -1,3	+1,2 -1,3	+1,5 -1,3	+1,2 -1,3	+1,6 -1,3	+1,2 -1,3	+1,7 -1,3	+1,2 -1,3	+1,8 -1,3	+1,2 -1,3	+1,9 -1,3	+1,9 -1,3	+1,9 -1,3		
* 60,0 * 70,0 *	+1,0 -1,4	+1,0 -1,6	+1,0 -1,6	+1,0 -1,6	+1,0 -1,6	+1,4 -1,6	+1,0 -1,6	+1,4 -1,6	+1,0 -1,6	+1,5 -1,6	+1,0 -1,6	+1,5 -1,6	+1,0 -1,6	+1,6 -1,6	+1,0 -1,6	+1,7 -1,6	+1,0 -1,6	+1,8 -1,6	+1,0 -1,6	+1,9 -1,6	+1,2 -1,6	+1,9 -1,6		
* 70,0 * 80,0 *	+1,0 -1,4	+1,3 -2,2	+1,0 -2,2	+1,4 -2,2	+1,4 -2,2	+1,4 -2,2	+1,4 -2,2	+1,4 -2,2	+1,4 -2,2	+1,5 -2,2	+1,0 -2,2	+1,5 -2,2	+1,0 -2,2	+1,6 -2,2	+1,0 -2,2	+1,7 -2,2	+1,0 -2,2	+1,8 -2,2	+1,0 -2,2	+1,9 -2,2	+1,2 -2,2	+1,9 -2,2	+1,9 -2,2	
* 80,0 * 90,0 *	+1,0 -2,2	+1,4 -2,5	+1,0 -2,5	+1,5 -2,5	+1,0 -2,5	+1,6 -2,5	+1,0 -2,5	+1,6 -2,5	+1,0 -2,5	+1,7 -2,5	+1,0 -2,5	+1,8 -2,5	+1,0 -2,5	+1,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,9 -2,5	+1,0 -2,5	+1,9 -2,5		
* 90,0 * 100,0 *	+1,0 -2,2	+1,5 -2,7	+1,0 -2,7	+1,6 -2,7	+1,0 -2,7	+1,7 -2,7	+1,0 -2,7	+1,7 -2,7	+1,0 -2,7	+1,8 -2,7	+1,0 -2,7	+1,9 -2,7	+1,0 -2,7	+1,9 -2,7	+1,0 -2,7	+1,9 -2,7	+1,0 -2,7	+2,1 -2,7	+1,0 -2,7	+2,1 -2,7	+1,0 -2,7	+2,1 -2,7		
* 100,0 * 115,0 *	+1,0 -2,2	+1,7 -3,1	+1,0 -3,1	+1,8 -3,1	+1,0 -3,1	+1,9 -3,1	+1,0 -3,1	+1,9 -3,1	+1,0 -3,1	+2,0 -3,1	+1,0 -3,1	+2,0 -3,1	+1,0 -3,1	+2,1 -3,1	+1,0 -3,1	+2,2 -3,1	+1,0 -3,1	+2,3 -3,1	+1,0 -3,1	+2,3 -3,1	+1,0 -3,1	+2,3 -3,1		
* 115,0 * 125,0 *	+1,0 -2,2	+2,0 -3,5	+1,0 -3,5	+2,1 -3,5	+1,0 -3,5	+2,2 -3,5	+1,0 -3,5	+2,2 -3,5	+1,0 -3,5	+2,3 -3,5	+1,0 -3,5	+2,3 -3,5	+1,0 -3,5	+2,4 -3,5	+1,0 -3,5	+2,5 -3,5	+1,0 -3,5	+2,6 -3,5	+1,0 -3,5	+2,6 -3,5	+1,0 -3,5	+2,6 -3,5		
* 125,0 * 140,0 *	+1,0 -2,2	+2,2 -3,8	+1,0 -3,8	+2,3 -3,8	+1,0 -3,8	+2,4 -3,8	+1,0 -3,8	+2,4 -3,8	+1,0 -3,8	+2,5 -3,8	+1,0 -3,8	+2,6 -3,8	+1,0 -3,8	+2,6 -3,8	+1,0 -3,8	+2,8 -3,8	+1,0 -3,8	+2,8 -3,8	+1,0 -3,8	+2,9 -3,8	+1,0 -3,8	+2,9 -3,8		
* 140,0 * 160,0 *	+1,0 -2,2	+2,5 -4,2	+1,0 -4,2	+2,6 -4,2	+1,0 -4,2	+2,7 -4,2	+1,0 -4,2	+2,7 -4,2	+1,0 -4,2	+2,8 -4,2	+1,0 -4,2	+2,9 -4,2	+1,0 -4,2	+2,9 -4,2	+1,0 -4,2	+3,0 -4,2	+1,0 -4,2	+3,0 -4,2	+1,0 -4,2	+3,1 -4,2	+1,0 -4,2	+3,1 -4,2		

Приложения

1 Прокат с предельными отклонениями по толщине (A) изготавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

2 Знак “—” означает, что показатель не нормируют, но он может быть согласован при принятии заказа.

ГОСТ 19903—2015

2.4 По требованию потребителя разнотолщинность проката, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого 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, изготавляемого 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 плоскости проката, изготавляемого в листах, на 1 м длины не должно превышать значений, указанных в таблице 8.

Таблица 8

В миллиметрах

Толщина проката (лист)	Отклонения от плоскости 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

П р и м е ч а н и я

1 Отклонения от плоскости распространяются на прокат с $\sigma_b \leq 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кг/мм²), для проката с $\sigma_b > 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кг/мм²) отклонения от плоскости устанавливают в нормативной документации на поставку конкретного вида проката или согласовывают при заказе.

2 Листовой прокат с особо высокой плоскостью (ПО) изготавливают по согласованию потребителя с изготовителем.

2.12 Серповидность проката, изготавляемого в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м.

По согласованию изготовителя с потребителем серповидность проката, изготавляемого в листах, не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

Для проката, изготавляемого 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, изготавляемый в листах, за номинальные размеры и предельные отклонения по ширине и длине.

2.14 При изготавлении проката в листах и рулонах с необрзной 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 рулона 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

ГОСТ 19903—2015

Окончание таблицы 9

П р и м е ч а н и я

- 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, изготавляемого 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 плоскости проката, изготавляемого 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 плоскости 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, изготавливаемого в листах

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширинах																	
	500	510	600	650	670	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1420	1500
0,40; 0,45; 0,50; 0,55; 0,60			1200 2000	1400					—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
0,63; 0,65; 0,70; 0,75	1200 1420	710 1420			1420	1200 2000	1500 2000	—	—	—	—	—	2000 2500	—	—	—	—	—
0,8; 0,9								1500	—	—	—	—	—	—	2500	—	—	—
1,0	—	—						1600 2000	1600 2500	1700 2000	1800 2000	1900	1800 2500	—	—	—	—	—
1,2; 1,3; 1,4								1500 2000	1500 2500	1800 2500	2000 2500	2000	1800 2500	2000 3000	2500	—	—	—
1,5; 1,6; 1,8	—	—						1420 2000	1420 6000	1500 6000	1600 6000	1800 6000	1500 6000	1500 6000	2000	2500	—	—
2,0; 2,2	—	—						1420 6000	1420 6000	1500 6000	1600 6000	1800 6000	1500 6000	1500 6000	2000	2500	—	—
2,5; 2,8	—	—											2000	2500	3000	3500	4000	—
3,0; 3,2; 3,5; 3,8; 3,9	—	—											6000	6000	6000	6000	6000	6000
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	—	—																
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1200 7000	1200 7000	1200 7000	1200 7000	1200 7000	1200 7000
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8000	8000	8000	8000	8000	8000
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2000	2000	2000	2000	2000	2000

ГОСТ 19903—2015

Продолжение таблицы А.1

Предотвращение таблицы А.1

Приложение к таблице 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
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	6000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	2000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	7000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	3000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	12000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	3200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	12000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		3200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		11000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			3200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			10000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				3000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
				9000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					3000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
					9000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						3200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
						9500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
							3400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
							9500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
								3600	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
								8500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
									3200	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
									9000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
										3400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
										9000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
											3600	—	—	—	—	—	—	—	—	—
											8000	—	—	—	—	—	—	—	—	—
												3600	—	—	—	—	—	—	—	—
												7000	—	—	—	—	—	—	—	—

ГОСТ 19903—2015

Окончание таблицы А.1

В миллиметрах

П р и м е ч а н и е — 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. Круглова*

Сдано в печать 07.07.2016. Подписано в печать 01.08.2016. Формат 60 × 84¹/₂. 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
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru