**ГОСТ** **103—2006**

**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**

**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.

**2Классификация.** **Основные** **параметры** **и** **размеры**

2.1 Прокат подразделяют: - по назначению:

общего — ОН;

для горячей штамповки гаек — ГШГ; для холодной штамповки гаек — ХШГ; - поточности прокатки: по толщине: повышенной — БТ1, БТ2, БТЗ; обычной—ВТ1, ВТ2, ВТЗ;

по ширине:

повышенной — БШ1, БШ2, БШЗ; обычной — ВШ1, ВШ2, ВШЗ; подлине: 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**

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

Статус: действующий

Введен в действие: 2009-07-01

**Подготовлен предприятием ООО «Ростехсталь»** - федеральным поставщиком металлопроката

Сайт [www.rostechstal.ru](http://www.rostechstal.ru)

**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 Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| Шири-на полосы *b*, мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине *а*, 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 |

***ГОСТ*** ***103—2006***

*Продолжение* *таблицы* *1*

|  |  |
| --- | --- |
| Шири-на полосы *b,* мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине *а*, 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 *b*, мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине *а*, 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 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |

[***ГОСТ*** ***103—2006***](http://lador.ru/gost-103-2006/)

*Окончание* *таблицы* *1*

|  |  |
| --- | --- |
| Шири-на поло-сы *b*, мм | Масса 1 м длины проката, кг, при толщине *а*, 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 | — |
| П р и м е ч а н и я1 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 *а* х *b*, мм:

8x17; 12x27; 13x22; 13x25; 15x25; 17x25; 17x28; 17x30; 19x25; 19x28; 19x34; 23x27; 23 х 36; 24 х 32; 24 х 39; 24 х 55; 26 х 36; 26 х 44; 27 х 34; 28 х 17; 32 х 39; 34 х 24; 34 х 39.

**ГОСТ** **103—2006**

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 *а* | Предельное отклонение по толщине проката при точности прокатки |
| БТ1 | БТ21) | BT1 | ВТ21) |
| 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 -1,2 | ± 1,0 |
| Св 25 до 32 включ. |
| 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 изготовлять с плюсовыми предельными отклонениями, равными сумме предельных отклонений по толщине (ВТЗ).

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

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 *b* | Предельное отклонение по ширине проката при точности прокатки |
| БШ1 | БШ21) | ВШ1 | BШ21) |
| От 10 до 40 включ. | +0,3 -0,9 | ±0,60 | +0,5 -1,0 | + 0,75 |
| Св. 40 до 60 включ. | ± 1,0 |
| Св. 60 до 65 включ. | +0,3 -1,1 | ± 0,70 | +0,5 -1,3 |
| Св. 65 до 75 включ. | +0,3 -1,3 | + 0,80 | +0,5 -1,4 |
| Св. 75 до 80 включ. | +0,5 -1,4 | ±0,85 | +0,7 -1,6 |
| Св. 80 до 85 включ. | ± 1,5 |
| Св. 85 до 95 включ. | +0,6 -1,6 | ± 1,10 | +0,9 -1,8 |
| Св. 95 до 100 включ. | +0,7 -1,8 | + 1,25 | +1,0 -2,0 |
| Св. 100 до 105 включ. | ±2,0 |
| Св. 105 до 110 включ. | +0,8 -2,0 | ±1,40 | +1,0 -2,2 |

**ГОСТ** **103—2006**

*О* *к* *о* *н* *ч* *а* *н* *и* *е* *т* *а* *б* *л* *и* *ц* *ы* *3* В миллиметрах

|  |  |
| --- | --- |
| Ширина проката *b* | Предельное отклонение по ширине проката при точности прокатки |
| БШ1 | БШ21) | ВШ1 | BШ21) |
| Св. 110 до 120 включ. | +0,9 -2,2 | ± 1,55 | +1,1 -2,4 | ±2,0 |
| Св. 120 до 125 включ. | ±2,5 |
| Св. 125 до 150 включ. | +1,0 -2,4 | ± 1,70 | +1,2 -2,8 |
| 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 изготовлять с плюсовыми предельными отклонениями, равными сумме предельных отклонений по ширине (ВШЗ).

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

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 а | Ширина проката *b* |
| 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 откло-нений по ширине.

2.8 Прокат изготовляют 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 изготовляют 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 изготовляемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 5.

Т а б л и ц а 5 В миллиметрах

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Длина проката, м | Предельное отклонение, мм | Длина проката, м | Предельное отклонение, мм |
| Группа БД | Группа ВД1) |
| До 4 включ. | +30 | ОтЗдо 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 длин1) | Только с плюсовыми предельными отклонениями2) |
| 1) По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации). 2) Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельныхотклонений. |

[**ГОСТ** **103—2006**](http://www.lador.ru/gost-103-2006/)

2.10 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют 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 БУ толщиной свыше 4 мм не должно превышать значений, указанных в таблице 6.

Т а б л и ц а 6 В миллиметрах

|  |  |
| --- | --- |
| Ширина проката *b* | Притупление углов группы БУ, 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 В миллиметрах

|  |  |
| --- | --- |
| Площадь поперечного сечения проката, мм2 | Допускаемая серповидность, % длины, не более |
| АС1) | 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 *а* | 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 требованию потребителя (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 водном сечении не должна превышать удвоенной суммы предельных отклонений по ширине проката до 20 мм включительно, свыше 20 мм — суммы предельных отклонений по ширине проката.

**ГОСТ** **103—2006**

2.14.2 Отклонение от прямого угла и (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.

Р и с у н о к 2

Т а б л и ц а 9 В миллиметрах

|  |  |
| --- | --- |
| Толщина проката *а* | Допустимое отклонение от прямого угла *и* |
| 40Св. 40 до 80 включ. | 1,0 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 изготовляемого 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