

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ ПОЛОСОВОЙ

#### Сортамент

МКС 77.140.60

ГОСТ 103-2006  
Группа В23

Дата введения 2009-07-01

#### 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 N 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. N 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"*

## **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 - МД1\*;

кратной мерной - КД;

кратной мерной с немерной длиной - КД1\*;

немерной - НД;

ограниченной в пределах немерной - ОД;

ограниченной с немерной длиной - ОД1\*;

в рулонах - РД;

---

\* 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.

- 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:

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.

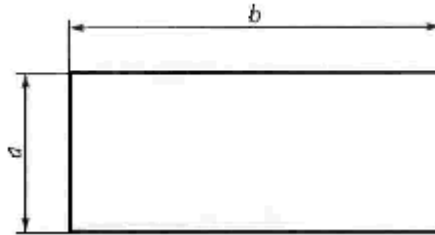


Рисунок 1

Таблица 1

Ширина полосы $b$ , мм	Масса 1 м длины проката, кг, при толщине $a$ , мм												
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	15	16	18
10	-	0,39 3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,37 7	0,47 1	0,56 5	-	0,754	-	-	-	-	-	-	-	-
14	-	-	0,65 9	-	0,879	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	0,58 9	0,70 7	-	0,942	-	1,17 8	-	-	-	-	-	-
16	0,50 2	0,62 8	0,75 4	0,8 79	1,005	1,13 0	1,25 6	1,382	1,50 7	1,758	-	-	-
18	0,56 5	0,70 7	0,84 8	0,9 89	1,130	1,27 2	1,41 3	1,554	1,69 6	1,978	-	2,26 0	-

20	0,62 8	0,78 5	0,94 2	1,0 99	1,256	1,41 3	1,57 0	1,727	1,88 4	2,198	2,35 5	2,51 2	-
22	0,69 1	0,86 4	1,03 6	1,2 09	1,382	1,55 4	1,72 7	1,900	2,07 2	2,418	-	2,76 3	3,109
25	0,78 5	0,98 1	1,17 8	1,3 74	1,570	1,76 6	1,96 3	2,159	2,35 5	2,748	2,94 4	3,14 0	3,533
28	0,87 9	1,09 9	1,31 9	1,5 39	1,758	1,97 8	2,19 8	2,418	2,63 8	3,077	-	3,51 7	3,956
30	0,94 2	1,17 8	1,41 3	1,6 49	1,884	2,12 0	2,35 5	2,591	2,82 6	3,297	3,53 3	3,76 8	4,239
32	1,00 5	1,25 6	1,50 7	1,7 58	2,010	2,26 1	2,51 2	2,763	3,01 4	3,517	-	4,01 9	4,522
35	1,10 0	1,37 4	1,64 9	-	2,198	-	2,74 8	-	3,29 7	-	4,12 1	-	-
36	1,13 0	1,41 3	1,69 6	1,9 78	2,261	2,54 3	2,82 6	3,109	3,39 1	3,956	-	4,52 2	5,087
40	1,25 6	1,57 0	1,88 4	2,1 98	2,512	2,82 6	3,14 0	3,454	3,76 8	4,396	4,71 0	5,02 4	5,652
45	1,41 3	1,76 6	2,12 0	2,4 73	2,826	3,17 9	3,53 3	3,886	4,23 9	4,946	5,29 9	5,65 2	6,359
50	1,57 0	1,96 3	2,35 5	2,7 48	3,140	3,53 3	3,92 5	4,318	4,71 0	5,495	5,88 8	6,28 0	7,065
55	-	2,15 9	2,59 1	3,0 22	3,454	3,88 6	4,31 8	4,749	5,18 1	6,045	-	6,90 8	7,772
60	-	2,35 5	2,82 6	3,2 97	3,768	4,23 9	4,71 0	5,181	5,65 2	6,594	7,06 5	7,53 6	8,478
63	-	-	2,96 7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
65	-	2,55 1	3,06 2	3,5 72	4,082	4,59 2	5,10 3	5,613	6,12 3	7,144	7,65 4	8,16 4	9,185
70	-	2,74 8	3,29 7	3,8 47	4,396	4,94 6	5,49 5	6,045	6,59 4	7,693	8,24 3	8,79 2	9,891
75	2,36	2,94	3,53	4,1	4,710	5,29	5,88	6,476	7,06	8,243	8,83	9,42	10,598

	0	4	3	21		9	8		5		1	0	
80	-	3,14 0	3,76 8	4,3 96	5,024	5,65 2	6,28 0	6,908	7,53 6	8,792	9,42 0	10,0 48	11,304
85	-	-	4,00 4	4,6 71	5,338	6,00 5	6,67 3	7,340	8,00 7	9,342	-	10,6 76	12,011
90	-	3,53 3	4,23 9	4,9 46	5,652	6,35 9	7,06 5	7,772	8,47 8	9,891	10,5 98	11,3 04	12,717
95	-	-	4,47 5	5,2 20	5,966	6,71 2	7,45 8	8,203	8,94 9	10,440	-	11,9 32	13,424
100	-	3,92 5	4,71 0	5,4 95	6,280	7,06 5	7,85 0	8,635	9,42 0	10,990	11,7 75	12,5 60	14,130
105	-	-	4,94 6	5,7 70	6,594	7,41 8	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	5,18 1	6,0 45	6,908	7,77 2	-	-	10,3 60	12,090	-	-	-
120	-	-	5,65 2	6,5 94	7,536	-	9,42 0	-	11,3 04	13,190	14,1 30	-	-
125	-	-	5,88 8	6,8 69	7,850	-	-	-	-	-	-	-	-
130	-	-	6,12 3	7,1 44	8,164	9,18 5	10,2 05	-	12,2 46	14,287	15,3 08	-	-
140	-	-	6,59 4	7,6 93	8,792	-	10,9 90	-	13,1 88	15,386	16,4 85	17,5 84	19,782
150	-	-	7,06 5	8,2 43	9,420	10,5 98	11,7 75	12,953	14,1 30	16,485	17,6 63	18,8 40	21,195
160	-	-	7,53 6	8,7 92	10,048	11,3 04	12,5 60	13,816	15,0 72	17,584	-	20,0 96	22,608
170	-	-	-	-	-	-	-	14,680	16,0 14	18,683	-	21,3 52	24,021
180	-	-	-	-	-	-	-	15,543	16,9 56	19,782	-	22,6 08	25,434
190	-	-	-	-	-	-	-	16,407	17,8 98	20,881	-	23,8 64	26,847

200	-	-	-	-	-	-	-	15,7 00	17,270	18,8 40	21,980	-	25,1 20	28,260
-----	---	---	---	---	---	---	---	------------	--------	------------	--------	---	------------	--------

Окончание таблицы 1

Ши- рина по- лосы $b$ , мм	Масса 1 м длины проката, кг, при толщине $\alpha$ , мм													
	20	22	25	28	30	32	35	36	40	45	50	56	60	80
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	3,45 4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	3,92 5	4,31 8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	4,39	4,83	5,495	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



	6	6												
30	4,71 0	5,18 1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	5,02 4	5,52 6	6,280	7,03 4	7,536	-	-	-	-	-	-	-	-	-
35	5,49 5	-	6,869	-	8,243	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	5,65 2	6,21 7	7,065	7,91 3	8,478	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	6,28 0	6,90 8	7,850	8,79 2	9,420	10,0 48	-	-	-	-	-	-	-	-
45	7,06 5	7,77 2	8,831	9,89 1	10,598	11,3 04	-	12,717	-	-	-	-	-	-
50	7,85 0	8,63 5	9,813	10,9 90	11,775	12,5 60	-	14,130	-	-	-	-	-	-
55	8,63 5	9,49 9	10,794	12,0 89	12,953	13,8 16	-	15,543	-	-	-	-	-	-
60	9,42 0	10,3 62	11,775	13,1 88	14,130	15,0 72	16,4 85	16,956	18,8 40	21,195	23,5 50	26,3 76	-	-
63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
65	10,2 05	11,2 26	12,756	14,2 87	15,308	16,3 28	-	18,369	20,4 10	22,961	25,5 13	28,5 74	30,615	-
70	10,9 90	12,0 89	13,738	15,3 86	16,485	17,5 84	19,2 33	19,782	21,9 80	24,728	27,4 75	30,7 72	32,970	-
75	11,7 75	12,9 53	14,719	16,4 85	17,663	18,8 40	-	21,195	23,5 50	26,494	29,4 38	32,9 70	35,325	-
80	12,5 60	13,8 16	15,700	17,5 84	18,840	20,0 96	21,9 80	22,608	25,1 20	28,260	31,4 00	35,1 68	37,680	-
85	13,3 45	14,6 80	16,681	18,6 83	20,018	21,3 52	-	24,021	26,6 90	30,026	33,3 63	37,3 66	40,035	-
90	14,1 30	15,5 43	17,663	19,7 82	21,195	22,6 08	24,7 28	25,434	28,2 60	31,793	35,3 25	39,5 64	42,390	-

95	14,9 15	16,4 07	18,644	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	15,7 00	17,2 70	19,625	-	23,550	-	27,4 75	-	31,4 00	-	39,2 5	-	47,100	-
105	-	18,1 34	20,606	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
110	-	18,9 97	21,588	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	18,8 40	20,7 24	23,550	-	28,260	-	33,0 00	-	37,6 80	-	47,1 00	-	-	-
125	-	21,5 88	24,531	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
130	20,4 10	22,4 51	25,513	-	30,615	-	-	-	40,8 20	-	51,0 25	-	-	-
140	21,9 80	24,1 78	27,475	-	32,970	-	-	-	43,9 60	-	54,9 50	-	-	-
150	23,5 50	25,9 05	29,438	32,9 70	35,325	37,6 80	41,2 13	42,390	47,1 00	52,988	58,8 75	65,9 40	70,650	94,2 00
160	25,1 20	27,6 32	31,400	35,1 68	37,680	40,1 92	-	45,216	50,2 40	56,520	62,8 00	70,3 36	75,360	-
170	26,6 90	29,3 59	33,363	37,3 66	40,035	42,7 04	-	48,042	53,3 80	60,053	66,7 25	74,7 32	80,070	-
180	28,2 60	31,0 86	35,325	39,5 64	42,390	45,2 16	-	50,868	56,5 20	63,585	70,6 50	79,1 28	84,780	-
190	29,8 30	32,8 13	37,288	41,7 62	44,745	47,7 28	-	53,694	59,6 60	67,118	74,5 75	83,5 24	89,490	-
200	31,4 00	34,5 40	39,250	43,9 60	47,100	50,2 40	-	56,520	62,8 00	70,650	78,5 00	87,9 20	94,200	-

## Примечания

1 Масса 1 м длины проката вычислена по номинальным размерам и является справочной величиной. Плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>.

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  $a \times b$ , мм:

8x17; 12x27; 13x22; 13x25; 15x25; 17x25; 17x28; 17x30; 19x25; 19x28; 19x34; 23x27; 23x36; 24x32; 24x39; 24x55; 26x36; 26x44; 27x34; 28x17; 32x39; 34x24; 34x39.

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

Таблица 2

В миллиметрах

Толщина проката $a$	Предельное отклонение по толщине проката при точности прокатки			
	БТ1	БТ2*	ВТ1	ВТ2*
От 4 до 6 включ.	+0,2 -0,3	$\pm 0,25$	+0,3 -0,5	$\pm 0,5$
Св. 6 до 16 включ.	+0,2 -0,4	$\pm 0,30$	+0,2 -0,5	
Св. 16 до 20 включ.	+0,2 -0,6	$\pm 0,40$	+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	±1,5
Св. 40 до 50 включ.	+0,2 -1,5	±0,85	+0,3 -2,0	
Св. 50 до 60 включ.	+0,2 -1,8	±1,00	+0,3 -2,4	
Св. 60 до 80 включ.	-	-	-	
* 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 (ВТ3).

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

Таблица 3

В миллиметрах

Ширина проката $b$	Предельное отклонение по ширине проката при точности прокатки			
	ВШ1	ВШ2*	ВШ1	ВШ2*

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	±1,5
Св. 75 до 80 включ.	+0,5 -1,4	±0,85	+0,7 -1,6	
Св. 80 до 85 включ.				±2,0
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	±2,5
Св. 100 до 105 включ.				
Св. 105 до 110 включ.	+0,8 -2,0	±1,40	+1,0 -2,2	±2,5
Св. 110 до 120 включ.	+0,9 -2,2	±1,55	+1,1 -2,4	
Св. 120 до 125 включ.				-
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	$\pm 2,10$	+1,7 -4,0
* 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 (ВШЗ).

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

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

Таблица 4

В миллиметрах

Толщина проката $a$		Ширина проката $b$	
Номинальное значение	Предельное отклонение	Номинальное значение	Предельное отклонение
От 4 до 5 включ.	$\pm 0,20$	От 12 до 36 включ.	$\pm 0,40$
Св. 5 до 12 включ.	$\pm 0,30$		
Св. 12 до 16 включ.	$\pm 0,35$		
Св. 16 до 18 включ.	$\pm 0,40$		

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;

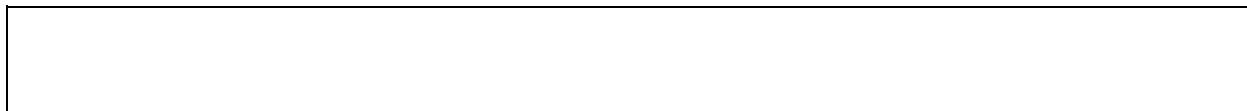
- от 2 до 6 м включительно - из углеродистой качественной и легированной стали.

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.

Таблица 5

Длина проката, м	Предельное отклонение, мм	Длина проката, м	Предельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД*
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*	Только с плюсовыми предельными отклонениями**
* По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).			
** 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.

Таблица 6

В миллиметрах

Ширина проката $b$	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.

Таблица 7



Площадь поперечного сечения проката, мм <sup>2</sup>	Допускаемая серповидность, % длины, не более		
	АС*	БС	ВС
До 1000	0,2	0,40	0,5
1000 и более		0,25	
* По требованию потребителя (по согласованной спецификации).			
Примечание - 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.

Таблица 8

В миллиметрах

Толщина проката $\alpha$	Отклонение от плоскостности на 1 м длины проката		
	особо высокой плоскостности (ПО)*	высокой плоскостности (ПВ)	нормальной плоскостности (ПН)
	не более		
Св. 12 до 36 включ.	2	5	20
Св. 36 до 80 включ.			10
* 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  $\alpha$  (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.

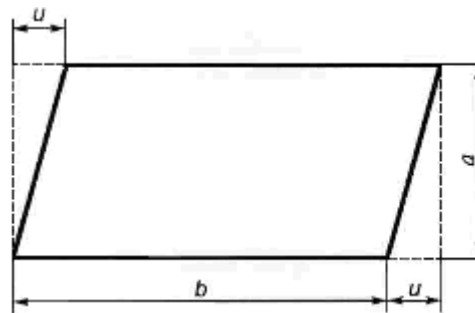


Рисунок 2

Таблица 9

В миллиметрах

Толщина проката $a$	Допустимое отклонение от прямого угла $\alpha$
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.

Электронный текст документа  
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание  
М.: Стандартиформ, 2009