

Межгосударственный стандарт ГОСТ 103-2006 "Прокат сортовой стальной горячекатаный полосовой. Сортамент" (введен в действие приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 18 декабря 2008 г. N 445-ст)

Hot-rolled steel strips. Dimensions

Дата введения - 1 июля 2009 г.

Взамен ГОСТ 103-76

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"

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;

- 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.

Таблица 1

Ширина 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	
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

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

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

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

толщиной 4 и 5 мм всех ширин;

толщиной до 36 мм включительно и шириной 56 мм;

размерами а x b, мм:

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

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

Толщина проката а	Предельное отклонение по толщине проката при точности прокатки			
	БТ1	БТ2*	ВТ1	ВТ2*
От 4 до 6 включ.	+0,2	+0,25	+0,3	
	-0,3		-0,5	
Св. 6 до 16 включ.	+0,2	+0,30	+0,2	+0,5
	-0,4		-0,5	
Св. 16 до 20 включ.	+0,2	+0,40	+0,2	
	-0,6		-0,8	
Св. 20 до 25 включ.	+0,2	+0,45	+0,2	
Св. 25 до 32 включ.	-0,7		-1,2	
Св. 32 до 40 включ.	+0,2	+0,60	+0,2	+1,0
	-1,0		-1,6	
Св. 40 до 50 включ.	+0,2	+0,85	+0,3	
	-1,5		-2,0	
Св. 50 до 60 включ.	+0,2	+1,00	+0,3	+1,5
	-1,8		-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 (ВТЗ).

2.4.2 По требованию потребителя (по согласованной спецификации) прокат толщиной свыше 16 до 20 мм включительно изготавливают с предельными отклонениями по толщине мм (БТЗ).

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			
	БШ1	БШ2*	ВШ1	ВШ2*
От 10 до 40 включ.	+0,3	+0,60	+0,5	+0,75
Св. 40 до 60 включ.	-0,9		-1,0	
Св. 60 до 65 включ.	+0,3	+0,70	+0,5	
	-1,1		-1,3	
Св. 65 до 75 включ.	+0,3	+0,80	+0,5	+1,0
	-1,3		-1,4	
Св. 75 до 80 включ.	+0,5	+0,85	+0,7	
Св. 80 до 85 включ.	-1,4		-1,6	
Св. 85 до 95 включ.	+0,6	+1,10	+0,9	
	-1,6		-1,8	+1,5
Св. 95 до 100 включ.	+0,7	+1,25	+1,0	
Св. 100 до 105 включ.	-1,8		-2,0	
Св. 105 до 110 включ.	+0,8	+1,40	+1,0	+2,0
	-2,0		-2,2	
Св. 110 до 120 включ.	+0,9	+1,55	+1,1	
Св. 120 до 125 включ.	-2,2		-2,4	
Св. 125 до 150 включ.	+1,0	+1,70	+1,2	+2,5
	-2,4		-2,8	
Св. 150 до 180 включ.	+1,2	+1,85	+1,4	
	-2,5		-3,2	
Св. 180 до 200 включ.	+1,4	+2,10	+1,7	-
	-2,8		-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 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 а		Ширина проката b	
Номинальное значение	Предельное отклонение	Номинальное значение	Предельное отклонение
От 4 до 5 включ.	+0,20		
Св. 5 до 12 включ.	+0,30	От 12 до 36 включ.	+0,40
Св. 12 до 16 включ.	+0,35		
Св. 16 до 18 включ.	+0,40		

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

2.8 Прокат изготавливают длиной:

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

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

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

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

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 ²	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 а	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 α (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.

Таблица 9

В миллиметрах

Толщина проката а	Допустимое отклонение от прямого угла α
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.

* 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.