



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПРОКАТ ЛИСТОВИЙ ГАРЯЧЕКАТАНИЙ

Сортамент

ДСТУ 8540:2015

Видання офіційне



Київ
ДП «УкрНДНЦ»
2016

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Державне підприємство «Український науково-технічний центр металургійної промисловості «Енергосталь» (ДП «УкрНТЦ «Енергосталь»), Технічний комітет стандартизації «Прокат сортовий, фасонний та спеціальні профілі» (ТК 2)

РОЗРОБНИКИ: **Д. Сталінський**, д-р техн. наук; **О. Рудюк**, канд. техн. наук; **Я. Пихтін**; **К. Перетяцько** (науковий керівник); **Г. Снімщикова**; **Л. Іванисенко**; **Т. Царьова**; **А. Безпоясова**

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ ДП «УкрНДНЦ» від 18 грудня 2015 р. № 197 з 2016–07–01

3 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 19903–74)

Право власності на цей національний стандарт належить державі.
Заборонено повністю чи частково видавати, відтворювати
задля розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання
цей національний стандарт або його частини на будь-яких носіях інформації
без дозволу ДП «УкрНДНЦ» чи уповноваженої ним особи

ДП «УкрНДНЦ», 2016

ЗМІСТ

	с.
1 Сфера застосування.....	1
2 Нормативні посилання	1
3 Класифікація. Основні параметри і розміри	1
Додаток А Розміри прокату, виготовленого в листах.....	9

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПРОКАТ ЛИСТОВИЙ ГАРЯЧЕКАТАНИЙ

Сортамент

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент

HOT-ROLLED STEEL SHEETS

Range

Чинний від 2016-07-01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт поширюється на листовий гарячекатаний прокат (далі — прокат) завширшки 500 мм і більше, який виготовляють у листах завтовшки від 0,4 мм до 160,0 мм і рулонах завтовшки від 1,2 мм до 25,0 мм.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У цьому стандарті є посилання на такий нормативний документ:

ДСТУ 6026:2008/ГОСТ 26877–2008 Металопродукція. Методи вимірювання відхилів форми (ГОСТ 26877–2008, IDT).

3 КЛАСИФІКАЦІЯ. ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

3.1 Прокат поділяють:

— за точністю виготовлення за товщиною:

— підвищеної — А;

— звичайної — Б;

— за площинністю:

— особливо високої — ПО;

— високої — ПВ;

— поліпшеної — ПУ;

— нормальної — ПН;

— за характером крайки:

— з необрізною — НО;

— з обрізною — О;

— за розмірами:

— із зазначенням розмірів за товщиною, шириною і довжиною відповідно до розмірів, наведених у таблиці 1 і додатку А — форма I;

— із зазначенням розмірів за товщиною в межах, наведених у таблиці 1, без зазначення розмірів за шириною і довжиною — форма II;

— із зазначенням розмірів, кратних за шириною і довжиною розмірам, зазначеним у замовленні, в межах, наведених у таблиці 1, — форма III;

— із зазначенням мірних розмірів у межах, наведених у таблиці 1, з інтервалами 10 мм за шириною і 50 мм — за довжиною — форма IV.

За узгодженням виробника зі споживачем інтервали за шириною і довжиною може бути зменшено. Виготовляють листовий прокат мірних розмірів, що відрізняються від розмірів, наведених у таблиці 1 і додатку А, за узгодженням виробника зі споживачем;

- за видами:
 - листи;
 - рулони.

Примітка. Листи виготовляють полистовим прокатуванням або різанням прокату за розмірами.

3.2 Розміри прокату, виготовленого в листах, мають відповідати значенням, наведеним у таблиці 1, у рулонах — в таблиці 2. Дозволено за узгодженням виробника зі споживачем виготовлення прокату інших розмірів.

3.3 Граничні відхили за товщиною прокату, виготовленого в листах і рулонах, не повинні перевищувати значень, наведених у таблицях 3 і 4.

За узгодженням виробника зі споживачем дозволено зменшення величини мінусових граничних відхилів за товщиною прокату або виготовлення прокату тільки з мінусовими або тільки з плюсовими граничними відхилами, при цьому сума граничних відхилів за товщиною прокату не повинна перевищувати суми значень, вказаних у таблицях 3 і 4.

Таблиця 1 — Розміри прокату, виготовленого в листах

У міліметрах

Назва параметра	Значення номінальних розмірів
Товщина	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
Довжина	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; 10 000; 11 000; 12 000

Таблиця 2 — Розміри прокату, виготовленого в рулонах

У міліметрах

Ширина прокату	Товщина прокату, що виготовляють у 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

Таблиця 3 — Граничні відхили за товщиною прокату, виготовленого в листах і рулонах

У міліметрах

Товщина прокату (листи і рулони)	Граничні відхили за товщиною прокату за ширини													
	від 500 до 750 включ.		понад 750 до 1000 включ.		понад 1000 до 1500 включ.		понад 1500 до 2000 включ.		понад 2000 до 2300 включ.		понад 2300 до 2700 включ.		понад 2700 до 3000 включ.	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
Від 0,40 до 0,50 включ.	± 0,05	± 0,07	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Понад 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	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 0,90 » 1,10 »	± 0,09	± 0,11	± 0,09	± 0,12	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,10 » 1,20 »	± 0,10	± 0,12	± 0,11	± 0,13	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,20 » 1,30 »	± 0,11	± 0,13	± 0,12	± 0,14	± 0,12	± 0,15	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,30 » 1,40 »	± 0,11	± 0,14	± 0,12	± 0,15	± 0,12	± 0,18	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,40 » 1,60 »	± 0,12	± 0,15	± 0,13	± 0,15	± 0,13	± 0,18	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,60 » 1,80 »	± 0,13	± 0,15	± 0,14	± 0,17	± 0,14	± 0,18	—	—	—	—	—	—	—	—
» 1,80 » 2,00 »	± 0,14	± 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	± 0,17	± 0,19	± 0,18	± 0,20	—	—	—	—	—	—
» 2,20 » 2,50 »	± 0,16	± 0,18	± 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	± 0,21	± 0,20	± 0,22	± 0,23	± 0,25	—	—	—	—
» 3,00 » 3,50 »	± 0,18	± 0,20	± 0,19	± 0,21	± 0,20	± 0,22	± 0,22	± 0,24	± 0,26	± 0,29	—	—	—	—
» 3,50 » 3,90 »	± 0,20	± 0,22	± 0,21	± 0,23	± 0,22	± 0,24	± 0,24	± 0,26	± 0,28	± 0,31	—	—	—	—
» 3,90 » 5,50 »	+ 0,10 - 0,40	+ 0,20 - 0,40	+ 0,15 - 0,40	+ 0,30 - 0,40	+ 0,10 - 0,50	+ 0,30 - 0,50	+ 0,20 - 0,50	+ 0,40 - 0,50	+ 0,25 - 0,50	+ 0,45 - 0,50	—	—	—	—
» 5,50 » 7,50 »	+ 0,00 - 0,50	+ 0,10 - 0,50	+ 0,10 - 0,60	+ 0,20 - 0,60	+ 0,10 - 0,60	+ 0,25 - 0,60	+ 0,20 - 0,60	+ 0,40 - 0,60	+ 0,25 - 0,60	+ 0,45 - 0,60	—	—	—	—
» 7,50 » 10,00 »	+ 0,00 - 0,80	+ 0,10 - 0,80	+ 0,10 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,30 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,35 - 0,80	+ 0,25 - 0,80	+ 0,45 - 0,80	+ 0,50 - 0,80	+ 0,60 - 0,80	—	—
» 10,00 » 12,70 »	+ 0,00 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,10 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,30 - 0,80	+ 0,30 - 0,80	+ 0,40 - 0,80	+ 0,35 - 0,80	+ 0,50 - 0,80	+ 0,60 - 0,80	+ 0,70 - 0,80	+ 0,90 - 0,80	+ 1,00 - 0,80
» 12,70 » 15,00 »	+ 0,15 - 0,80	+ 0,20 - 0,80	+ 0,15 - 0,80	+ 0,25 - 0,80	+ 0,25 - 0,80	+ 0,35 - 0,80	+ 0,35 - 0,80	+ 0,40 - 0,80	+ 0,40 - 0,80	+ 0,55 - 0,80	+ 0,65 - 0,80	± 0,80	± 0,90	+ 1,00 - 0,90
» 15,00 » 25,00 »	+ 0,20 - 0,90	+ 0,20 - 0,90	+ 0,20 - 0,90	+ 0,25 - 0,90	+ 0,25 - 0,90	+ 0,35 - 0,90	+ 0,35 - 0,90	+ 0,45 - 0,80	+ 0,50 - 0,90	+ 0,60 - 0,90	+ 0,70 - 0,90	± 0,90	± 0,90	± 1,00

Примітка 1. Граничні відхили за товщиною «понад 12,70—15,00 включ.» та «понад 15,0—25,00 включ.» установлені для прокату, розрізаного на листи або виготовленого в рулонах, для листів зазначених товщин, що виготовляють полістово, граничні відхили за товщиною наведено в таблиці 4.

Примітка 2. Знак «-» означає, що показник не нормують, але його може бути узгоджено під час оформлення замовлення.

Таблиця 4 — Граничні відхили за товщиною прокату, виготовленого в листах

У міліметрах

Товщина прокату (листи)	Граничні відхили за товщиною прокату за ширини													
	понад 1000 до 1200 включ.		понад 1200 до 1500 включ.		понад 1500 до 1700 включ.		понад 1700 до 1800 включ.		понад 1800 до 2000 включ.		понад 2000 до 2300 включ.		понад 2300 до 2500 включ.	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
Понад 12,7 до 25,0 включ.	+ 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	± 0,8	+ 0,7 - 0,8	± 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 - 0,8	+ 0,6 - 0,9	+ 0,7 - 0,9	+ 0,8 - 0,9	+ 0,8 - 0,9	± 0,9
» 30,0 » 34,0 »	+ 0,15 - 1,00	+ 0,2 - 1,0	+ 0,25 - 1,00	+ 0,3 - 1,0	+ 0,25 - 1,00	+ 0,3 - 1,0	+ 0,35 - 0,90	+ 0,4 - 1,0	+ 0,5 - 1,0	+ 0,5 - 1,0	+ 0,7 - 1,0	+ 0,8 - 1,0	+ 0,8 - 0,9	+ 0,9 - 1,0
» 34,0 » 40,0 »	+ 0,20 - 1,10	+ 0,3 - 1,1	+ 0,30 - 1,10	+ 0,4 - 1,1	+ 0,40 - 1,10	+ 0,5 - 1,1	+ 0,50 - 1,10	+ 0,6 - 1,1	+ 0,6 - 1,0	+ 0,7 - 1,1	+ 0,8 - 1,1	+ 0,9 - 1,1	+ 0,9 - 1,1	+ 1,0 - 1,1
» 40,0 » 50,0 »	+ 0,30 - 1,20	+ 0,4 - 1,2	+ 0,40 - 1,20	+ 0,5 - 1,2	+ 0,50 - 1,20	+ 0,6 - 1,2	+ 0,60 - 1,20	+ 0,7 - 1,2	+ 0,7 - 1,2	+ 0,8 - 1,2	+ 0,9 - 1,2	+ 1,0 - 1,2	+ 1,0 - 1,2	+ 1,1 - 1,2
» 50,0 » 60,0 »	+ 0,50 - 1,30	+ 0,6 - 1,3	+ 0,50 - 1,30	+ 0,6 - 1,3	+ 0,60 - 1,30	+ 0,7 - 1,3	+ 0,70 - 1,30	+ 0,8 - 1,3	+ 0,7 - 1,3	+ 0,9 - 1,3	+ 0,9 - 1,3	+ 1,0 - 1,3	+ 1,0 - 1,3	+ 1,1 - 1,3
» 60,0 » 70,0 »	—	—	+ 0,50 - 1,50	+ 0,7 - 1,6	+ 0,50 - 1,50	+ 0,8 - 1,6	+ 0,50 - 1,50	+ 0,9 - 1,6	+ 0,5 - 1,5	+ 1,0 - 1,6	+ 1,0 - 1,4	+ 1,1 - 1,6	+ 1,0 - 1,4	+ 1,2 - 1,6
» 70,0 » 80,0 »	—	—	± 1,00	+ 0,7 - 2,2	± 1,00	+ 0,8 - 2,2	± 1,00	+ 0,9 - 2,2	± 1,0	+ 1,0 - 2,2	+ 1,0 - 1,4	+ 1,1 - 2,2	+ 1,0 - 1,4	+ 1,2 - 2,2
» 80,0 » 90,0 »	—	—	+ 1,00 - 1,80	+ 0,8 - 2,5	+ 1,00 - 1,80	+ 0,9 - 2,5	+ 1,00 - 1,80	+ 1,0 - 2,5	+ 1,0 - 1,8	+ 1,1 - 2,5	+ 1,0 - 2,2	+ 1,2 - 2,5	+ 1,0 - 2,2	+ 1,3 - 2,5
» 90,0 » 100,0 »	—	—	+ 1,00 - 1,80	+ 0,9 - 2,7	+ 1,00 - 1,80	+ 1,0 - 2,7	+ 1,00 - 1,80	+ 1,1 - 2,7	+ 1,0 - 1,8	+ 1,2 - 2,7	+ 1,0 - 2,2	+ 1,3 - 2,7	+ 1,0 - 2,2	+ 1,4 - 2,7
» 100,0 » 115,0 »	—	—	+ 1,00 - 1,80	+ 1,1 - 3,1	+ 1,00 - 1,80	+ 1,2 - 3,1	+ 1,00 - 1,80	+ 1,3 - 3,1	+ 1,0 - 1,8	+ 1,4 - 3,1	+ 1,0 - 2,2	+ 1,5 - 3,1	+ 1,0 - 2,2	+ 1,6 - 3,1
» 115,0 » 125,0 »	—	—	+ 1,00 - 1,80	+ 1,4 - 3,5	+ 1,00 - 1,80	+ 1,5 - 3,5	+ 1,00 - 1,80	+ 1,6 - 3,5	+ 1,0 - 1,8	+ 1,7 - 3,5	+ 1,0 - 2,2	+ 1,8 - 3,5	+ 1,0 - 2,2	+ 1,9 - 3,5
» 125,0 » 140,0 »	—	—	+ 1,00 - 2,20	+ 1,6 - 3,8	+ 1,00 - 2,20	+ 1,7 - 3,8	+ 1,00 - 2,20	+ 1,8 - 3,8	+ 1,0 - 2,2	+ 1,9 - 3,8	+ 1,0 - 2,2	+ 2,0 - 3,8	+ 1,0 - 2,2	+ 2,1 - 3,8
» 140,0 » 160,0 »	—	—	+ 1,00 - 2,20	+ 1,9 - 4,2	+ 1,00 - 2,20	+ 2,0 - 4,2	+ 1,00 - 2,20	+ 2,1 - 4,2	+ 1,0 - 2,2	+ 2,2 - 4,2	+ 1,0 - 2,2	+ 2,3 - 4,2	+ 1,0 - 2,2	+ 2,4 - 4,2

Товщина прокату (листи)	Граничні відхилення за товщиною прокату за ширини															
	понад 2500 до 2600 включ.		понад 2600 до 2800 включ.		понад 2800 до 3000 включ.		понад 3000 до 3200 включ.		понад 3200 до 3400 включ.		понад 3400 до 3600 включ.		понад 3600 до 3800 включ.		понад 3800 до 4400 включ.	
	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
Понад 12,7 до 25,0 включ.	+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	—	—	—	—	—	+1,4 -0,8
» 25,0 » 30,0 »	±0,9	+1,0 -0,9	+1,0 -0,9	+1,1 -0,9	+1,1 -0,9	+1,2 -0,9	+1,1 -0,9	+1,3 -0,9	+1,1 -0,9	+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
» 30,0 » 34,0 »	+0,9 -1,0	±1,0	±1,0	+1,2 -1,0	±1,0	+1,3 -1,0	±1,0	+1,4 -1,0	±1,0	+1,5 -1,0	±1,0	+1,6 -1,0	±1,0	+1,7 -1,0	±1,0	+1,7 -1,0
» 34,0 » 40,0 »	±1,0	±1,1	±1,0	+1,3 -1,1	±1,0	+1,4 -1,1	±1,0	+1,5 -1,1	±1,0	+1,6 -1,1	±1,0	+1,7 -1,1	±1,0	+1,8 -1,1	±1,0	+1,8 -1,1
» 40,0 » 50,0 »	+1,1 -1,2	±1,2	±1,2	+1,4 -1,2	±1,2	+1,5 -1,2	±1,2	+1,6 -1,2	±1,2	+1,7 -1,2	±1,2	+1,8 -1,2	±1,2	+1,9 -1,2	±1,2	+1,9 -1,2
» 50,0 » 60,0 »	+1,1 -1,3	+1,2 -1,3	±1,2	+1,4 -1,3	±1,2	+1,5 -1,3	±1,2	+1,6 -1,3	±1,2	+1,7 -1,3	±1,2	+1,8 -1,3	±1,2	+1,9 -1,3	±1,2	+1,9 -1,3
» 60,0 » 70,0 »	+1,0 -1,4	+1,3 -1,6	+1,0 -1,4	+1,4 -1,6	+1,0 -1,4	+1,5 -1,6	+1,0 -1,4	±1,6 -1,4	+1,0 -1,4	+1,7 -1,6	+1,0 -1,4	+1,8 -1,6	+1,0 -1,4	+1,9 -1,6	+1,0 -1,4	+1,9 -1,6
» 70,0 » 80,0 »	+1,0 -1,4	+1,3 -2,2	+1,0 -1,4	+1,4 -2,2	+1,0 -1,4	+1,5 -2,2	+1,0 -1,4	+1,6 -2,2	+1,0 -1,4	+1,7 -2,2	+1,0 -1,4	+1,8 -2,2	+1,0 -1,4	+1,9 -2,2	+1,0 -1,4	+1,9 -2,2
» 80,0 » 90,0 »	+1,0 -2,2	+1,4 -2,5	+1,0 -2,2	+1,5 -2,5	+1,0 -2,2	+1,6 -2,5	+1,0 -2,2	+1,7 -2,5	+1,0 -2,2	+1,8 -2,5	+1,0 -2,2	+1,9 -2,5	+1,0 -2,2	+2,0 -2,5	+1,0 -2,2	+2,0 -2,5
» 90,0 » 100,0 »	+1,0 -2,2	+1,5 -2,7	+1,0 -2,2	+1,6 -2,7	+1,0 -2,2	+1,7 -2,7	+1,0 -2,2	+1,8 -2,7	+1,0 -2,2	+1,9 -2,7	+1,0 -2,2	+2,0 -2,7	+1,0 -2,2	+2,1 -2,7	+1,0 -2,2	+2,1 -2,7
» 100,0 » 115,0 »	+1,0 -2,2	+1,7 -3,1	+1,0 -2,2	+1,8 -3,1	+1,0 -2,2	+1,9 -3,1	+1,0 -2,2	+2,0 -3,1	+1,0 -2,2	+2,1 -3,1	+1,0 -2,2	+2,2 -3,1	+1,0 -2,2	+2,3 -3,1	+1,0 -2,2	+2,3 -3,1
» 115,0 » 125,0 »	+1,0 -2,2	+2,0 -3,5	+1,0 -2,2	+2,1 -3,5	+1,0 -2,2	+2,2 -3,5	+1,0 -2,2	+2,3 -3,5	+1,0 -2,2	+2,4 -3,5	+1,0 -2,2	+2,5 -3,5	+1,0 -2,2	+2,6 -3,5	+1,0 -2,2	+2,6 -3,5
» 125,0 » 140,0 »	+1,0 -2,2	+2,2 -3,8	+1,0 -2,2	+2,3 -3,8	+1,0 -2,2	+2,4 -3,8	+1,0 -2,2	+2,5 -3,8	+1,0 -2,2	+2,6 -3,8	+1,0 -2,2	+2,8 -3,8	+1,0 -2,2	+2,9 -3,8	+1,0 -2,2	+2,9 -3,8
» 140,0 » 160,0 »	+1,0 -2,2	+2,5 -4,2	+1,0 -2,2	+2,6 -4,2	+1,0 -2,2	+2,7 -4,2	+1,0 -2,2	+2,8 -4,2	+1,0 -2,2	+2,9 -4,2	+1,0 -2,2	+3,0 -4,2	+1,0 -2,2	+3,1 -4,2	+1,0 -2,2	+3,1 -4,2

Примітка 1. Прокат з граничними відхиленнями за товщиною (А) виготовляють за узгодженням споживача з виробником.

Примітка 2. Знак «-» означає, що показник не нормують, але його може бути узгоджено під час оформлення замовлення.

3.4 На вимогу споживача різнотовщинність прокату, виготовленого в рулонах, в одному поперечному перерізі має не перевищувати половини суми граничних відхилів за товщиною.

3.5 Граничні відхили за шириною прокату з обрізною крайкою, виготовленого в рулонах, не повинні перевищувати:

- + 5 мм — за ширини від 500 мм до 1000 мм включ.;
- + 10 мм — за ширини понад 1000 мм.

3.6 Граничні відхили за шириною прокату з обрізною крайкою, виготовленого в листах, не повинні перевищувати значень, наведених у таблиці 5.

Таблиця 5

У міліметрах

Ширина прокату	Товщина прокату	Граничні відхили за шириною прокату
До 800 включ. Понад 800	До 3,9 включ.	+6 +10
До 1500 включ. Понад 1500	Понад 3,9 до 16,0 включ.	+10 +15
Для всіх значень ширини	Понад 16,0 до 60,0 включ. « 60,0 « 100,0 « « 100,0 « 160,0 «	+25 +50 +75
<p>Примітка 1. За узгодженням виробника зі споживачем граничні відхили за шириною прокату не повинні перевищувати: + 5 мм — за ширини до 1000 мм включ.;</p> <p>Примітка 2. За узгодженням виробника зі споживачем дозволено інші граничні відхили за шириною.</p>		

3.7 Граничні відхили за шириною прокату, який виготовляють полистово з необрізною крайкою, не повинні перевищувати більше ніж на 50 мм граничні відхили за шириною значень, наведених у таблиці 5. Дозволено за узгодженням виробника зі споживачем інші плюсові граничні відхили за шириною прокату.

3.8 Граничні відхили за шириною прокату, виготовленого в листах, рулонах і листах, порізаних з рулонів, з необрізною крайкою, не повинні перевищувати:

- + 20 мм — за ширини до 1000 мм включ.;
- + 30 мм — за ширини понад 1000 мм.

3.9 Граничні відхили за довжиною прокату, який виготовляють полистово, не повинні перевищувати значень, наведених у таблиці 6.

Таблиця 6

У міліметрах

Довжина прокату	Товщина прокату	Граничні відхили за довжиною прокату
До 1500 включ. Понад 1500	До 3,9 включ.	+10 +15
До 2000 включ. Понад 2000 до 6000 включ. Понад 6000	Понад 3,9 до 16,0 включ.	+10 +25 +35
До 3000 включ. Понад 3000 до 6000 включ. Понад 6000	Понад 16,0 до 60,0 включ.	+15 +25 +40
Для всіх значень довжини	Понад 60,0 до 100,0 включ. « 100,0 « 160,0 «	+50 +75

3.10 Граничні відхили за довжиною прокату, порізаного на листи, не повинні перевищувати значень, наведених у таблиці 7.

Таблиця 7

У міліметрах

Довжина прокату	Товщина прокату	Граничні відхили за довжиною прокату
До 1500 включ. Понад 1500	До 3,9 включ.	+15 +20
До 4000 включ. Понад 4000	Понад 3,9	+20 +25

3.11 Відхили від площинності прокату, виготовленого в листах, на 1 м довжини не повинні перевищувати значень, наведених у таблиці 8.

Таблиця 8

У міліметрах

Товщина прокату (листа)	Відхили від площинності на 1 м довжини прокату			
	ПО	ПВ	ПУ	ПН
	не більше ніж			
Від 0,4 до 1,4 включ.	8	10	15	20
Понад 1,4 до 3,9 включ.	8	10	12	15
Понад 3,9	5	8	10	12

Примітка 1. Відхили від площинності поширюються на прокат з $\sigma_b \leq 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм²), для прокату з $\sigma_b > 690 \text{ Н/мм}^2$ (70 кгс/мм²) відхили від площинності встановлюють у нормативних документах на постачання конкретного виду прокату або узгоджують під час замовлення.

Примітка 2. Листовий прокат з особливо високою площинністю (ПО) виготовляють за узгодженням споживача з виробником.

3.12 Серпоподібність прокату, виготовленого в рулонах, не повинна перевищувати 10 мм на довжині 3 м.

За узгодженням виробника зі споживачем серпоподібність прокату, виготовленого в листах, не повинна перевищувати 2 мм на 1 м довжини.

Дозволено для прокату, виготовленого в листах і рулонах, встановлювати іншу допустиму величину серпоподібності за узгодженням виробника зі споживачем.

Визначення величини серпоподібності у виробника дозволено не проводити.

3.13 Різання прокату проводять під прямим кутом. Косина різку і серпоподібність не повинні виводити прокат, який виготовляють у листах, за номінальні розміри й граничні відхили за шириною і довжиною.

3.14 У разі виготовлення прокату в листах і рулонах з необрізною крайкою надриви та інші дефекти не повинні перевищувати половини суми граничних відхилів за шириною і виводити прокат за номінальний розмір за шириною, зазначений у замовленні.

3.15 Прокат, який виготовляють у рулонах, не повинен мати скручених і зім'ятих кінців. Дозволено в окремих місцях загнуті крайки під кутом не більше ніж 90°.

3.16 Телескопічність рулонів не повинна перевищувати значень, наведених у таблиці 9.

Таблиця 9

У міліметрах

Товщина прокату	Ширина рулону	Телескопічність рулону
До 2,5 включ.	До 800 включ.	50
	Понад 800	100
Понад 2,5	До 800 включ.	35
	Понад 800	70

Примітка 1. За узгодженням виробника зі споживачем телескопічність рулонів завтовшки прокату до 2,5 мм включно і завширшки понад 800 мм не повинна перевищувати 70 мм.

Примітка 2. Перевищування одного внутрішнього або одного зовнішнього витка над поверхнею торця рулону не вважають телескопічністю.

Примітка 3. Дозволено нещільне прилягання двох зовнішніх витків рулону й одного внутрішнього.

3.17 Товщину прокату вимірюють на:

- листах — на відстані не менше ніж 40 мм від крайок і не менше ніж 100 мм від торців;
- рулонах — на відстані не менше ніж 40 мм від крайок і не менше ніж 2 м від кінця рулону.

3.18 Ширину прокату, виготовленого в рулонах, вимірюють на відстані не менше ніж 2 м від кінця рулону.

Кінці неповної ширини за довжиною не повинні перевищувати ширини рулону. За узгодженням споживача з виробником кінці неповної ширини має бути обрізано.

3.19 Методи вимірювання відхилів форми — згідно з ДСТУ 6026/ГОСТ 26877 з доповненнями.

Відхили від площинності прокату, виготовленого в листах, — це найбільша відстань між поверхнею прокату, укладеного на пласку поверхню (півіркову плиту) і прикладеною до нього лінійкою завдовжки 1 м у будь-якому напрямку.

Відхил від площинності прокату визначають на довжині 1 м.

3.20 Рулон може складатися не більше ніж з двох кусків (окремих або з'єднаних зварним швом).

Відношення довжин кусків в одному рулоні повинно бути не менше ніж 1:5.

Дозволено за узгодженням споживача з виробником рулони з більшою кількістю кусків або зварних швів.

3.21 Внутрішній діаметр рулону має бути не менше ніж 650 мм і не більше ніж 1000 мм.

3.22 Масу рулону встановлюють за узгодженням споживача з виробником.

ДОДАТОК А
(довідковий)

РОЗМІРИ ПРОКАТУ, ВИГОТОВЛЕНОГО В ЛИСТАХ

Таблиця А.1

У міліметрах

Товщина листів	Мінімальна і максимальна довжина листів за ширини																																				
	500	510	600	650	670	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1420	1500	1600																		
0,40;0,45; 0,50; 0,55; 0,60	1200	710 1420	1200 2000	1400				1200 2000	1500 2000	—	—	—	—	2000	—	—	—	—	—																		
0,63; 0,65; 0,70; 0,75						1420				—	—	—	—	2000	—	2500	—	—	—	—																	
0,8; 0,9										1500	—	—	—	2500	—		—	—	—	—	—	—															
1,0	—	—	2000					1600 2000	1600 2500	1700	1800 2000	1900	1800 2500	—	2500	—	—	—	—																		
1,2; 1,3; 1,4	—	—										1500 2000		1600 2000 2500		1800	1800 2000 2500	2000	2000 2500	2500 3000	—	—	—	—	—												
1,5; 1,6; 1,8	—	—								1420 2000		1420	1500	1600	1800 6000	1500 6000		1500 6000						—													
2,0; 2,2	—	—				1420 6000	6000	6000	6000	2000 6000	1800 6000		2000 6000				2000		—																		
2,5; 2,8	—	—	2000							1200	6000									—																	
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	—	—	—	—	—								1200 7000					2000 7000																			
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5	—	—	—	—	—								1200 8000					2000	2000 12 000	3000 12 000																	
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2000 6000		8000																						
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2500 6500					2500 12 000	3000 12 000	3000 11 000																	
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2500 9000			3000 9000																		

Товщина листів	Мінімальна і максимальна довжина листів за ширини																				
	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800	4000	4200	4400
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	2000 6000		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	2000 6000		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6,0; 6,5; 7,0; 7,5	2000 7000			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0; 10,5					3000			4000 12 000		—	—	—	—	—	—	—	—	—	3600 11 650		
11,0; 11,5; 12,0; 12,5; 12,7			12 000					4000 10 000	4000 9000	—	—	—	—	—	—	—	—				
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	3200 12 000				3200 10 000				—	—	—	—	—	—							
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	3200 12 000				3200 11 000		3200 10 000			3000 9500	3200 9500	3400 9500	3600 9500	—							
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	3500 9000				3000 9000				3200 9000	3400 8500	3600 8000	3600 7000	—								
Примітка. У разі постачання листів за формою I дозволено наявність не більше ніж трьох інших розмірів, відібраних з цієї таблиці, в кількості не більше ніж 20 % партії.																					

Код УКНД 77.140.50

Ключові слова: гарячекатаний прокат, листи, рулони, розміри, граничні відхили, площинність, серпоподібність, телескопічність, косина різку.

Редактор **Н. Кунцевська**
Верстальник **Т. Шишкіна**

Підписано до друку 10.06.2016. Формат 60 × 84 1/8.
Ум. друк. арк. 1,39. Зам. Ціна договірна.

Виконавець
Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр
проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ»)
вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03115
Свідоцтво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру видавців,
виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 серія ДК № 1647