

670	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
700	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
(710)	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
750	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
800	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
850	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
900	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
950	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	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1000	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1100	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1250	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
1400	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
(1420)	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1500	1,5	1,6	1,8	2	2,2	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5	3,8	3,9	4,0	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0			
1600	3	3,2	3,5	3,8	3,9	4	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1700	3	3,2	3,5	3,8	3,9	4	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1800	3	3,2	3,5	3,8	3,9	4	4,5	5,3	5,5	6,0	6,3	7,0	7,5	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0										
1900	6	6,3	7	7,5	8	9	10																					
2000	6	6,3	7	7,5	8	9	10																					
2100	7	7,5	8	9	10	-																						
2200	7	7,5	8	9	10	-																						

Перейти далее

См. также "Справочное приложение. Таблица определенных складских размеров листов"

Вернуться на предыдущую страницу

Продолжение

Таблица 3

Толщина стали (листы и рулоны)	Предельные отклонения по толщине стали при ширине, мм					
	от 550 до 750		св.750 до 1000		св. 1000 до 1500	
	повышенная точность прокатки	нормальная точность прокатки	повышенная точность прокатки	нормальная точность прокатки	повышенная точность прокатки	нормальная точность прокатки
От 0,40 до 0,50	±0,05	±0,07	—	—	—	—
Св.0,50 до 0,60	±0,06	±0,08	—	—	—	—
Св.0,60 до 0,75	±0,07	±0,09	±0,07	±0,09	—	—
Св.0,75 до 0,90	±0,08	±0,10	±0,08	±0,10	—	—
Св.0,90 до 1,10	±0,09	±0,11	±0,09	±0,12	—	—
Св.1,10 до 1,20	±0,10	±0,12	±0,11	±0,13	±0,12	±0,15
Св.1,20 до 1,30	±0,11	±0,13	±0,12	±0,14	±0,12	±0,15
Св.1,30 до 1,40	±0,11	±0,14	±0,12	±0,15	±0,12	±0,18
Св. 1,40 до 1,60	±0,12	±0,15	±0,13	±0,15	±0,13	±0,18
Св. 1,60 до 1,80	±0,13	±0,15	±0,14	±0,17	±0,14	±0,18
Св. 1,80 до 2,00	±0,14	±0,16	±0,15	±0,17	±0,16	±0,18
Св. 2,00 до 2,20	±0,15	±0,17	±0,16	±0,18	±0,17	±0,19
Св. 2,20 до 2,50	±0,16	±0,18	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20
Св. 2,50 до 3,00	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21
Св. 3,00 до 3,50	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	±0,20	±0,22
Св. 3,50 до 3,90	±0,20	±0,22	±0,21	±0,23	±0,22	±0,24
Св. 3,90 до 5,50	+0,10 -0,40	+0,20 -0,40	+0,15 -0,40	+0,30 -0,40	+0,10 -0,40	+0,30 -0,40

+5 мм — при ширине до 1000 мм включ.;
4-10 мм — при ширине стали св. 1000 мм.

Таблица 5

Ширина стали, мм	Толщина стали, мм	Предельные отклонения по ширине стали, мм
До 800 Св.800	До 3,9	+6 +10
До 1500 Св.1500	Св. 3,9 до 16	+10 +15
Все ширины	Св. 16 до 60 св. 60 до 100 св. 100 до 160	+25 +50 +75

Примечание. Для листов длиной свыше 8 м при толщине до 12 мм, предельные отклонения по ширине не должны превышать 0,2% длины.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

8. Предельные отклонения по ширине листовой стали, прокатанной полистно и изготовляемой с необрезной кромкой, не должны превышать более чем на 50 мм предельных отклонений по ширине, указанных в табл. 5.

По согласованию потребителя с изготовителем допускаются другие-предельные отклонения, обеспечивающие получение у потребителя листов с размерами, указанными в заказе.

(Измененная редакция, Изм,№1).

9. Предельные отклонения по ширине стали, прокатанной на непрерывных станах и изготовляемой с необрезной кромкой, не должны превышать:

+20 мм — при ширине до 1000 мм;

+30 мм — при ширине свыше 1000 мм.

10. Предельные отклонения по длине стали, прокатанной полистно, не должны превышать норм, указанных в табл. 6.

Таблица 6

Длина стали, мм	Толщина стали, мм	Предельные отклонения по длине стали, мм
До 1500 Св.1500	До 3,9	+10 +15
До 2000 св. 2000 до 6000 св. 6000	Св. 3,9 до 16	+10 +25 +35
До 3000 св. 3000 до 6000 св. 6000	Св. 16 до 60	+15 +25 +40
Все длины	св. 60 до 100 св. 100 до 160	+50 +75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения по длине стали, прокатанной на непрерывных станах и порезанной на листы, не должны превышать норм, указанных в табл. 7.

Таблица 7

Длина стали, мм	Толщина стали, мм	Предельные отклонения по длине стали, мм
До 1500 Св.1500	До 3,9	+15 +20
До 4000 св. 4000	Св. 3,9	+20 +25

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Отклонения от плоскостности на 1 м длины стали, изготовляемой в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Вид плоскостности	Отклонения от плоскостности при толщине стали, мм, не более		
	0,4 -1,4	1,5 - 3,9	4,0 и более
Особо высокая	8	8	5
Высокая	10	10	8
Улучшенная	15	12	10
Нормальная	20	15	12

Примечания:

1. Отклонения от плоскостности, приведенные в табл. 8, распространяются на листы из стали с пределом прочности при растяжении <70 кгс/мм² или равной 70 кгс/мм², для листов из стали с пределом прочности при растяжении >70 кгс/мм² нормы устанавливаются в стандартах на общие технические требования или в технических условиях.

12. Листовая сталь с особо высокой плоскостностью изготовляется по согласованию потребителя с изготовителем. (Измененная редакция, Изм. № 1).

13. Серповидность стали, изготавливаемой в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м. По согласованию изготовителя с потребителем серповидность стали, изготавливаемой в листах, не должна превышать 3 мм на 1 м длины.

По согласованию потребителя с изготовителем может устанавливаться другая предельная величина серповидности.

14. Резка листов должна проводиться под прямым углом. Косина реза и серповидность не должны выводить листы за номинальные размеры по ширине и длине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. При изготовлении стали в листах и рулонах с необрезной кромкой надрывы и другие дефекты (если они имеются на кромках) не должны превышать половины предельных отклонений по ширине и выводить листы за номинальный размер по ширине, указанный в заказе.

16. Сталь, изготавливаемая в рулонах, не должна иметь окруженных и смятых концов. Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90°.

17. Телескопичность стали, изготавливаемой в рулонах, не должна превышать норм, указанных в табл. 9.

Таблица 9

Толщина стали, мм	Ширина стали, мм	Телескопичность рулонов, мм
До 2,5	До 800	50
	Св.800	100
св.2,5	До 800	35
	Св.800	70

Примечание.

По согласованию изготовителя с потребителем телескопичность проката в рулонах толщиной до 2,5 мм, шириной св. 800 мм не должна превышать 70 мм.

Превышение одного внутреннего или одного наружного витка над поверхностью торца рулона не является телескопичностью. Допускается неплотное прилегание двух наружных витков рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

18. Измерение толщины стали проводят:

а) на листах — на расстоянии не менее 100 мм от торцов и не менее 40 мм от кромок;

б) на рулонах — на расстоянии не менее 40 мм от кромок и не менее 2 м от конца рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

19. Ширина стали, изготавливаемой в рулонах, измеряется на расстоянии не менее 2 м от конца рулона. Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона. По требованию потребителя концы неполной ширины должны быть обрезаны.

20. Отклонение от плоскостности листовой стали определяется максимальной стрелой прогиба между поверхностью листа, уложенного на плоскую поверхность, и приложенной к нему в любом направлении метровой линейкой. (Измененная редакция, Изм. № 1)

21. Сталь в рулонах может состоять не более чем из двух кусков (отдельных или соединенных сварным швом).

Отношение длин кусков в одном рулоне не должно быть менее 1 : 5. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны с большим количеством кусков или сварных швов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

22. Внутренний диаметр рулона должен быть не менее 650 мм и не более 1000 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

23. Максимальная масса каждого рулона не должна превышать 20 т. По согласованию потребителя с изготовителем допускаются рулоны другой массы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).