

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 ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

СОРТАМЕНТ

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

Москва

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 ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

Сортамент
Hot-rolled steel sheets.
Dimensions

ГОСТ
19903-74

Дата введения **01.01.76**

1. Настоящий стандарт распространяется на листовую горячекатаный прокат шириной 500 мм и более, изготавливаемый в листах толщиной от 0,40 до 160 мм и рулонах толщиной от 1,2 до 12 мм.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1969-79 в части конструкционного нелегированного проката обыкновенного качества и низколегированного толщиной от 1,00 до 2,80 мм в листах и рулонах и СТ СЭВ 3901-82 в части проката толщиной от 3,00 до 160 мм в листах.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 5).

2. Размеры проката, изготавливаемого в листах, должны соответствовать указанным в табл. 1, в рулонах - в табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

3. Листовой прокат подразделяется:

а) по точности прокатки при толщине до 12 мм:

повышенной точности - А;

нормальной точности - Б;

б) по плоскостности:

особо высокой плоскостности - ПО;

высокой плоскостности - ПВ;

улучшенной плоскостности - ПУ;

нормальной плоскостности - ПН;

в) по характеру кромки:

с необрезной кромкой - НО,

с обрезной кромкой - О;

г) по размерам:

с указанием размеров по толщине, ширине и длине в соответствии с размерами, указанными в приложении, - форма I;

с указанием размеров по толщине в пределах, указанных в табл. 1, без указания размеров по ширине и длине - форма II;

с указанием размеров, кратных по ширине и длине, размерам, указанным в заказе, в пределах, установленных в табл. 1, - форма III;

с указанием мерных размеров, в пределах, указанных в табл. 1, с интервалами 10 мм по ширине и 50 мм по длине - форма IV. По согласованию потребителя с изготовителем интервалы по ширине и длине могут быть менее указанных.

Изготовление листового проката мерных размеров, отличающихся от размеров, указанных в приложении, производится по требованию потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

4. Предельные отклонения по толщине проката, изготавливаемого в листах и рулонах, в любой точке измерения не должны превышать норм, указанных в табл. [3](#) и [4](#).

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширине																																						
	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		
14,5; 15; 15,5; 16; 16,5; 17; 17,5; 18; 18,5; 19; 19,5; 20; 20,5; 21; 21,5; 22; 22,5; 23; 23,5; 24; 24,5; 25; 25,5													0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000	
26; 27; 28; 29; 30; 31; 32; 34; 36; 38; 40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2500	2500	2500	3000	3000	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3000	3200	3400	3600	-	
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;	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2500	2500	3000	3000	3000	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3200	3400	3600	3600
														9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	9000	8500	8000	7000	

Толщина листов	Минимальная и максимальная длина листов при ширине																																							
	50	51	60	65	67	70	71	75	80	85	90	95	100	110	120	140	145	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	320	340	360	380			
145; 150; 155; 160																																								
Примечание. По требованию потребителя листовый прокат может изготавливаться других размеров, отличных от указанных в табл. 1.																																								

Поправка. ИУС 7-2007 г.)

Таблица 2 мм

Ширина проката	Толщина проката, поставляемого в рулонах
500	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
530	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
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
600	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
630	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
650	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
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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
(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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
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; 5,0; 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
1000	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
1100	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
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
1400	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
(1420)	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
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
1600	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
1700	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
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
1900	6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2000	6,0; 6,3; 7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2100	7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0
2200	7,0; 7,5; 8,0; 8,5; 9,0; 9,5; 10,0

Примечание. По требованию потребителя листовой прокат может изготавливаться в рулонах других размеров по толщине и ширине по сравнению с указанной в табл. 2.

Таблица 3

мм

Толщина проката (листы и рулоны)	Предельное отклонение по толщине проката при ширине													
	от 500 до 750		св. 750 до 1000		св. 1000 до 1500		св. 1500 до 2000		св. 2000 до 2300		св. 2300 до 2700		св. 2700 до 3000	
	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
» 0,60 до 0,75	+0,07	±0,09	±0,07	±0,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
» 0,75 до 0,90	±0,08	±0,10	±0,08	+0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
» 0,90 до 1,10	±0,09	±0,11	±0,09	±0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,10 до 1,20	±0,10	±0,12	±0,11	±0,13	±0,12	±0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,20 до 1,30	+0,11	±0,13	±0,12	±0,14	±0,12	±0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,30 до 1,40	±0,11	±0,14	±0,12	±0,15	±0,12	±0,18	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,40 до 1,60	±0,12	±0,15	±0,13	±0,15	±0,13	+0,18	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,60 до 1,80	±0,13	±0,15	±0,14	±0,17	±0,14	±0,18	-	-	-	-	-	-	-	-
» 1,80 до 2,00	±0,14	±0,16	+0,15	±0,17	+0,16	±0,18	±0,17	+0,20	-	-	-	-	-	-
» 2,00 до 2,20	±0,15	±0,17	+0,16	±0,18	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	-	-	-	-	-	-
» 2,20 до 2,20	±0,16	±0,18	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	-	-	-	-	-	-

Толщина проката (листы и рулоны)	Предельное отклонение по толщине проката при ширине													
	от 500 до 750		св. 750 до 1000		св. 1000 до 1500		св. 1500 до 2000		св. 2000 до 2300		св. 2300 до 2700		св. 2700 до 3000	
	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки	Повышенная точность прокатки	Нормальная точность прокатки
2,50	±0,17	±0,19	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	±0,20	±0,22	±0,23	±0,25	-	-		
» 2,50														
» 3,00	±0,18	±0,20	±0,19	±0,21	±0,20	±0,22	±0,22	±0,24	±0,26	±0,29	-	-		
» 3,50														
» 3,50	±0,20	±0,22	±0,21	+0,23	±0,22	+0,24	+0,24	+0,26	±0,28	±0,31	-	-		
» 3,90														
» 3,90	+0,10	+0,20	+0,15	+0,30	+0,10	+0,30	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	-	-	-	-
» 5,5	-0,40	-0,40	-0,40	-0,40	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50	-0,50				
» 5,5	-0,50	+0,10	+0,10	+0,20	+0,10	+0,25	+0,20	+0,40	+0,25	+0,45	-	-	-	-
» 7,5		-0,50	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60	-0,60				
» 7,5	-0,80	+0,10	+0,10	+0,20	+0,20	+0,30	+0,20	+0,35	+0,25	+0,45	-	+0,60	-	-
» 10,0		-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80		-0,80		
» 10,0	-0,80	+0,20	+0,10	+0,20	+0,20	+0,30	+0,30	+0,40	+0,35	+0,50	-	+0,70	-	+1,00
» 10,0		-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80	-0,80		-0,80		-0,80
» 12,0														

Примечания:

1. По требованию предприятий Министерства авиационной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

2. По согласованию изготовителя с потребителем листовой и рулонный прокат изготавливают с предельными отклонениями по толщине:

±0,14 мм - для проката толщиной св. 1,10 до 1,20 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,16 мм - для проката толщиной св. 1,30 до 1,40 мм, шириной св. 1000 до 1500 мм нормальной точности прокатки;

±0,12 мм - для проката толщиной св. 1,40 до 1,60 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,16 мм - » шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,16 мм - для проката толщиной св. 1,60 до 1,80 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, нормальной точности прокатки;

±0,17 мм - » шириной св. 1000 до 1500 мм, нормальной точности прокатки;

±0,15 мм - для проката толщиной св. 2,00 до 2,20 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,17 мм - » нормальной точности прокатки;

±0,16 мм - для проката толщиной св. 2,20 до 2,50 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,18 мм - » нормальной точности прокатки;

±0,17 мм - для проката толщиной св. 2,50 до 3,00 мм, шириной св. 750 до 1000 мм, повышенной точности прокатки;

±0,19 мм - » нормальной точности прокатки.

Таблица 4

мм

Толщина проката	Предельное отклонение по толщине проката при ширине														Св. 3600 до 3800;
	Св. 1000 до 1200	Св. 1200 до 1500	Св. 1500 до 1700	Св. 1700 до 1800	Св. 1800 до 2000	Св. 2000 до 2300	Св. 2300 до 2500	Св. 2500 до 2600	Св. 2600 до 2800	Св. 2800 до 3000	Св. 3000 до 3200	Св. 3200 до 3400	Св. 3400 до 3600		
Св. 12,5 до 25,0	+0,2	+0,2	+0,3	+0,4	+0,6	+0,8	+0,8	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	-	-	
» 25,0 » 30,0	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	-0,8	
» 30,0 » 34,0	+0,2	+0,2	+0,3	+0,4	+0,6	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	
» 34,0 » 40,0	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	-0,9	
» 40,0 » 50,0	+0,2	+0,3	+0,3	+0,4	+0,5	+0,8	+0,9	+1,0	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	
» 50,0 » 60,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	-1,0	
» 60,0 » 70,0	+0,3	+0,4	+0,5	+0,6	+0,7	+0,9	+1,0	±1,1	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	
» 70,0 » 80,0	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1		-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	-1,1	
» 80,0 » 90,0	+0,4	+0,5	+0,6	+0,7	+0,8	+1,0	+1,1	±1,2	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	
» 90,0 » 100,0	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2		-1,2	19,	-1,2	-1,2	-1,2	-1,2	
» 100,0 » 115,0	+0,6	+0,6	+0,7	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	
» 115,0 » 125,0	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	-1,3	
» 125,0 » 140,0	-	+0,7	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	±1,6	+1,7	+1,8	+1,9	
» 140,0 » 160,0		-1,6	-1,6	-1,6	-1,6	-1,6	-1,6	-1,6	-1,6	-1,6		-1,6	-1,6	-1,6	
		-	+0,7	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	
		-	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	
		-	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	-2,2	
		-	+0,8	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	
		-	-2,5	-2,5	-2,5	2,5	-2,5	-2,5	-2,5	-2,5	-2,5	-2,5	-2,5	-2,5	
		-	+0,9	+1,0	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	+2,0	
		-	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	-2,7	
		-	+1,1	+1,2	+1,3	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	+2,0	+2,1	+2,2	
		-	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	-3,1	
		-	+1,4	+1,5	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	+2,0	+2,1	+2,2	+2,3	+2,4	+2,5	
		-	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	-3,5	
		-	+1,6	+1,7	+1,8	+1,9	+2,0	+2,1	+2,2	+2,3	+2,4	+2,5	+2,6	+2,8	
		-	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	-3,8	
		-	+1,9	+2,0	+2,1	+2,2	+2,3	+2,4	+2,5	+2,6	+2,7	+2,8	+2,9	+3,0	
		-	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	-4,2	

Примечание. По требованию предприятий Министерства авиационной промышленности допускается изготовление листового проката с минусовыми допусками, равными по величине сумме предельных отклонений.

5. По требованию потребителя разнотолщинность проката, изготовляемого в рулонах, в одном поперечном сечении не должна превышать половины суммы предельных отклонений по толщине.

6. Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в рулонах, не должны превышать:

+5 мм - при ширине от 500 до 1000 мм включ.;

+10 мм - при ширине св. 1000 мм.

7. Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. 5.

Таблица 5

мм

Ширина проката	Толщина проката	Предельное отклонение по ширине проката
До 800	До 3,9	+6
Св. 800		+10
До 1500	Св. 3,9 до 16	+10
Св. 1500		+15
Все ширины	Св. 16 до 60	+25
	св. 60 до 100	+50
	св. 100 до 160	+75

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

По согласованию изготовителя с потребителем предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, изготовляемого в листах, не должны превышать:

+5 мм - при ширине до 1000 мм включ.;

+10 мм - при ширине стали св. 1000 мм.

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

8. Предельные отклонения по ширине листового проката, прокатанного полистно и изготовляемого 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 потребителем листов с размерами, указанными в заказе.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Предельные отклонения по ширине проката, прокатанного на непрерывных станах и изготовляемого 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 проката, прокатанного полистно, не должны превышать норм, указанных в табл. [6](#).

Таблица 6

мм

Длина проката	Толщина проката	Предельное отклонение по длине проката
До 1500	До 3,9	+10
Св. 1500		+15
До 2000	Св. 3,9 до 16	+10
Св. 2000 до 6000		+25
» 6000		+35
До 3000	Св. 16 до 60	+15
Св. 3000 до 6000		+25
» 6000		+40
Все длины	Св. 60 до 100	+50
		» 100 » 160

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Предельные отклонения по длине проката, прокатанного на непрерывных станах и порезанного на листы, не должны превышать норм, указанных в табл. [7](#).

Таблица 7

мм

Длина проката	Толщина проката	Предельное отклонение по длине проката
До 1500	До 3,9	+15
Св. 1500		+20
До 4000	Св. 3,9	+20
Св. 4000		+25

(Измененная редакция, Изм. № 3).

12. Отклонения от плоскостности на 1 м длины проката, изготовляемого в листах, не должны превышать норм, указанных в табл. [8](#).

13. Серповидность проката, изготовляемого в рулонах, не должна превышать 10 мм на длине 3 м. По согласованию изготовителя с потребителем серповидность проката, изготовляемого в листах, не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

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

(Измененная редакция, Изм. № 6).

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).

Таблица 8

мм

Вид плоскостности	Отклонение от плоскостности при толщине проката, 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 проката с $\sigma_b < 70$ кгс/мм², для листов из проката с $\sigma_b > 70$ кгс/мм² нормы устанавливаются в стандартах на общие технические требования или в технических условиях.

2. Листовой прокат с особо высокой плоскостностью изготавливается по согласованию потребителя с изготовителем.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

15. При изготовлении проката 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, указанной в заказе.

16. Прокат, изготавливаемый в рулонах, не должен иметь скрученных и смятых концов. Допускаются в отдельных местах загнутые кромки под углом не более 90°.

17. Телескопичность проката, изготавливаемого в рулонах, не должна превышать норм, указанных в табл. 9.

Таблица 9

мм

Толщина проката	Ширина проката	Телескопичность рулонов
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 проката 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 проката, изготавливаемого 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. Методы измерения отклонений формы - по [ГОСТ 26877](#).

(Измененная редакция, Изм. № 1, 6).

21. Прокат 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.

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

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

21 - 23. (Измененная редакция, Изм. № 1).

Толщина а проката	Длина листового проката при ширине																				
	500	510	600	650	670	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1250	1400	1420	1500	1600	1700	1800
						220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220	220
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
						600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
						0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Продолжение

ММ

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																									
	600	650	670	700	710	750	800	850	900	930	1000	1100	1200	1400	1420	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500
4,0; 4,5; 5,0; 5,5	2000	2000	2000	2000	1420	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000						
				22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28	28						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	-	-	-	-	-	-
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
6; 6,5; 7; 7,5	-	-	-	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20				
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						
				25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25						
				00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00						

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																											
	600	650	670	700	710	750	800	850	900	950	1000	1100	1200	1400	1420	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500		
11; 11,5; 12;12, 5																10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	
																11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	11000	
																12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	
																20000												
												20000	20000	20000	20000	20000	22000											
												22000	22000	22000	22000	22000	25000											
												25000	25000	25000	25000	25000	28000											
												28000	28000	28000	28000	28000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000	30000
												30000	30000	30000	30000	30000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000	35000
												35000	35000	35000	35000	35000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000	40000
												40000	40000	40000	40000	40000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000	45000
												45000	45000	45000	45000	45000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000	50000
												50000	50000	50000	50000	50000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000	55000
												55000	55000	55000	55000	55000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000	60000
												60000	60000	60000	60000	60000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000	70000
												80000	80000	80000	80000	80000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000	75000
												80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000	80000
												90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000	90000
												100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000	100000
												110000	110000	110000	110000	110000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000	120000
											120000	120000	120000	120000	120000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	00000	

Продолжение

мм

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																									
	1000	1100	1200	1400	1420	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800	
13;	2500	2500	2500	2500	2500																					
13,5;	2800	2800	2800	2800	2800																					
14;	2800	2800	2800	2800	2800																					
14,5;	3000	3000	3000	3000	3000																					
15,0;	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200					
15,5;	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200	3200					
16;	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500	3500					

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																										
	1000	1100	1200	1400	1420	1500	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500	2600	2700	2800	2900	3000	3200	3400	3600	3800		
16,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
17;	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	400	400	400								
17,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
18;	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	450	450	450								
18,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
19;	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	500	500	500								
19,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
20;20,5;	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	550	550	550								
21;	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	600	600	600	-	-	-	-	-	-	-	
21,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
22;	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	650	650	650								
22,5;	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
23;			70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	700	700	700								
23,5;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
24;			75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	750	750	750								
24,5;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
25;			80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	800	800	800								
25,5			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
			90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	900	820	820								
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0								
			100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100								
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00								
			110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110								
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00								
			120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120								
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00								
26;	-	-	25	25	25																						
27;			00	00	00																						
28;			28	28	28																						
29;			00	00	00																						
30;			30	30	30	30	30	32	32	32	32	32	32	32	32	32	320	320	320	320	30	32	34	36			
31;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
32;			35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	350	350	350	350	35	35	35	35			
34;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
36;			40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	400	400	400	400	40	40	40	40			
38;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
40			45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	450	450	450	450	45	45	45	45			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	500	500	500	500	50	50	50	50			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	550	550	550	550	55	55	55	55			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	600	600	600	600	60	60	60	60			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	650	650	650	650	65	65	65	65	-		
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	700	700	700	700	70	70	70	70			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	750	750	750	750	75	75	75	75			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	800	800	800	800	80	80	80	80			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	900	900	800	900	90	90	90	90			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00			
			100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	95	95	95	95			
			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	000	000	000	000	00	00	00	00			
			110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110	110							

Толщина проката	Длина листового проката при ширине																											
	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			
42;	-	-	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00												
45;			120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120	120												
48;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00												
50;			25	25																								
52;			00	00													300	300	300	300	300	30	32	34	36	36		
55;			00	00	00	00	00										0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
58;			35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	350	350	350	350	350	35	35	35	35	35		
60;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
62;			40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	400	400	400	400	400	40	40	40	40	40		
65;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
68;			45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	45	450	450	450	450	450	45	45	45	45	45		
70;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
72;			50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	500	500	500	500	500	50	50	50	50	50		
75;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
78;			55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	550	550	550	550	550	55	55	55	55	55		
80;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
82;			60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	600	600	600	600	600	60	60	60	60	60		
85;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
87;			65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	65	650	650	650	650	650	65	65	65	65	65		
90;92;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
; 95;			70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	70	700	700	700	700	700	70	70	70	70	70		
100;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
105;			75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	750	750	750	750	750	75	75	75	75	75		
110;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
115;			80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	800	800	800	800	800	80	80	80	80	80		
120;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00	00	00		
125;			90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	90	900	900	900	900	900	90	90	85				
130;135;			00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	0	0	0	0	00	00	00	00				
140;																												
145;																												
150;																												
155;																												
160																												

Примечание. При поставке листов по форме № 1 допускается наличие не более трех других размеров, выбранных из данной таблицы, в количестве не более 20 % от партии, кровельного и оцинкованного проката не более 10 % от партии.