



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПОЛОСА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 103—76

{СТ СЭВ 3900—82}

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

Степень охранных сроков действия
УДК 669.14—418.2—122.4 : 006.354 *шс II-95* Группа В23

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОСА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ

Сортамент

Hot-rolled steel strip.
Dimensions

ГОСТ

103—76*

(СТ СЭВ 3900—82)

ОКП 09 7100.

Срок действия с 01.01.78

до 01.01.98,

до 01.01.90

в части первой категории качества

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на стальную горячекатаную полосу общего назначения и стальную полосу для гаек шириной от 11 до 200 мм и толщиной от 4 до 60 мм.

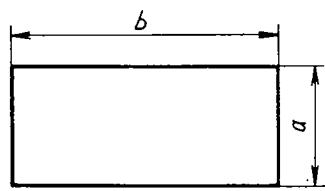
Показатели технического уровня, установленные настоящим стандартом, соответствуют требованиям высшей и первой категорий качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. По точности прокатки полосы изготовляют:
повышенной точности — Б;
обычной точности — В.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Поперечное сечение, толщина, ширина и масса 1 м полосы должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Ширина полосы b, мм	Масса 1 м полосы, кг, при толщине a, мм															
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16					
11	—	0,43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	0,38	0,47	0,56	0,66	0,75	0,88	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	0,44	0,55	0,66	0,77	0,88	0,99	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,26	1,41	1,57	1,73	1,90	2,07	2,20	2,42	2,76	3,14
18	0,56	0,71	0,85	0,99	1,13	1,27	1,41	1,57	1,73	1,90	2,07	2,20	2,42	2,76	3,14	3,52
20	0,63	0,78	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,90	2,07	2,20	2,42	2,76	3,14	3,52	3,77
22	0,69	0,86	1,04	1,21	1,38	1,55	1,77	1,96	2,16	2,42	2,59	2,83	3,01	3,29	3,52	3,77
25	0,78	0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,98	2,20	2,42	2,76	3,01	3,29	3,52	3,77	4,02	4,24
28	0,88	1,10	1,32	1,54	1,76	1,98	2,26	2,51	2,76	3,01	3,29	3,52	3,77	4,02	4,24	4,49
30	0,94	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,62	2,83	3,11	3,39	3,66	3,96	4,24	4,55	4,83
32	1,00	1,26	1,51	1,76	2,01	2,26	2,51	2,83	3,11	3,45	3,89	4,24	4,55	4,95	5,35	5,65
36	1,13	1,41	1,70	1,98	2,26	2,51	2,83	3,14	3,45	3,89	4,24	4,71	5,18	5,65	6,04	6,28
40	1,26	1,57	1,88	2,20	2,47	2,83	3,14	3,53	3,89	4,32	4,75	5,18	5,65	6,04	6,28	6,91
45	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,14	3,53	3,92	4,32	4,75	5,18	5,65	6,04	6,28	6,91	7,54
50	1,57	1,96	2,36	2,75	3,14	3,45	3,89	4,32	4,75	5,18	5,65	6,04	6,28	6,91	7,54	8,16
55	1,73	2,16	2,59	3,02	3,45	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,04	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79
60	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,04	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42
63	1,98	2,47	2,97	3,46	3,96	4,45	4,95	5,10	5,61	6,04	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42
65	2,04	2,55	3,06	3,57	4,08	4,59	5,10	5,50	6,04	6,28	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42	10,05
70	2,20	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	5,89	6,48	6,91	7,54	8,16	8,79	9,42	10,05	10,68
75	2,36	2,94	3,53	4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,06	7,54	8,16	8,79	9,42	10,05	10,68	11,31

Продолжение табл. 1

Ширина полосы b, мм	Масса 1 м полосы, кг, при толщине a, мм												
	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60
11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	3,11	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
25	3,53	3,92	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
28	3,96	4,40	4,84	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
30	4,24	4,71	5,18	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
32	4,52	5,02	5,53	6,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—
36	5,09	5,65	6,22	7,06	—	—	—	—	—	—	—	—	—
40	5,65	6,28	6,91	7,85	8,79	9,42	10,05	—	—	—	—	—	—
45	6,36	7,06	7,77	8,83	9,89	10,60	11,30	12,72	—	—	—	—	—
50	7,06	7,85	8,64	9,81	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	—	—	—	—
55	7,77	8,64	9,50	10,79	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	—	—	—	—
60	8,48	9,42	10,36	11,78	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	21,20	—	—	—
63	8,90	9,89	10,88	12,36	13,85	14,84	15,83	17,80	19,78	22,25	24,73	—	—
65	9,18	10,20	11,23	12,76	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	22,96	25,51	—	—
70	9,89	10,99	12,09	13,74	15,39	16,48	17,58	19,78	21,98	24,73	—	—	—
75	10,60	11,78	12,95	14,72	16,48	17,66	18,84	21,20	23,55	26,49	—	—	—

Продолжение табл. 1

Ширина полосы D, мм	Масса 1 м полосы, кг, при толщине а, мм															
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16					
80	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,79	10,05					
85	2,67	3,34	4,00	4,67	5,34	6,00	6,67	7,34	8,01	9,34	10,68					
90	2,83	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,06	7,77	8,48	9,89	11,30					
95	2,98	3,73	4,47	5,22	5,97	6,71	7,46	8,20	8,95	10,44	11,93					
100	3,14	3,92	4,71	5,50	6,28	7,06	7,85	8,64	9,42	10,99	12,56					
105	3,30	4,12	4,95	5,77	6,59	7,42	8,24	9,07	9,89	11,54	13,19					
110	3,45	4,32	5,18	6,04	6,91	7,77	8,64	9,50	10,36	12,09	13,82					
120	3,77	4,71	5,65	6,59	7,54	8,48	9,42	10,36	11,30	13,19	15,07					
125	3,92	4,91	5,89	6,87	7,85	8,83	9,81	10,79	11,78	13,74	15,70					
130	4,08	5,10	6,12	7,14	8,16	9,18	10,20	11,23	12,25	14,29	16,33					
140	4,40	5,50	6,59	7,69	8,79	9,89	10,99	12,09	13,19	15,39	17,58					
150	4,71	5,89	7,06	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,13	16,48	18,84					
160	5,02	6,28	7,54	8,79	10,05	11,30	12,56	13,82	15,07	17,58	20,10					
170	5,34	6,67	8,01	9,34	10,68	12,01	13,34	14,68	16,01	18,68	21,35					
180	5,65	7,06	8,48	9,89	11,30	12,72	14,13	15,54	16,96	19,78	22,61					
190	5,97	7,46	8,95	10,44	11,93	13,42	14,92	16,41	17,90	20,88	23,86					
200	6,28	7,85	9,42	10,99	12,56	14,13	15,70	17,27	18,84	21,98	25,12					

Продолжение табл. 1

Ширина полосы b, мм	Масса 1 м полосы, кг, при толщине a, мм													
	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60	
80	11,30	12,56	13,82	15,70	17,58	18,84	20,10	22,61	25,12	28,26	31,40	35,17	—	
85	12,01	13,34	14,68	16,68	18,68	20,02	21,35	24,02	26,69	30,03	33,36	37,36	40,04	
90	12,72	14,13	15,54	17,66	19,78	21,20	22,61	25,43	28,26	31,79	35,32	39,56	42,39	
95	13,42	14,92	16,41	18,64	20,88	22,37	23,86	26,85	29,83	33,56	37,29	41,76	44,74	
100	14,13	15,70	17,27	19,62	21,98	23,55	25,12	28,26	31,40	35,32	39,25	43,96	47,10	
105	14,84	16,48	18,13	20,61	23,08	24,73	26,38	29,67	32,97	37,09	41,21	46,16	49,46	
110	15,54	17,27	19,00	21,59	24,18	25,90	27,63	31,09	34,54	38,86	43,18	48,35	51,81	
120	16,96	18,84	20,72	23,55	26,38	28,26	30,14	33,91	37,68	42,39	47,10	52,75	56,52	
125	17,66	19,62	21,59	24,53	27,48	29,44	31,40	35,32	39,25	44,16	49,06	54,95	58,88	
130	18,37	20,41	22,45	25,51	28,57	30,62	32,66	36,74	40,82	45,92	51,02	57,14	61,23	
140	19,78	21,98	24,18	27,48	30,77	32,97	35,17	39,56	43,96	49,46	54,95	61,54	65,94	
150	21,20	23,55	25,90	29,44	32,97	35,32	37,68	42,39	47,10	52,99	58,88	65,94	70,65	
160	22,61	25,12	27,63	31,40	35,17	37,68	40,19	45,22	50,24	56,52	62,80	70,33	75,36	
170	24,02	26,69	29,36	33,36	37,37	40,04	42,70	48,04	53,38	60,05	66,72	74,73	80,07	
180	25,43	28,26	31,09	35,32	39,56	42,39	45,22	50,87	56,52	63,58	70,65	79,12	84,78	
190	26,85	29,83	32,81	37,29	41,76	44,74	47,73	53,69	59,66	67,12	74,58	83,52	89,49	
200	28,26	31,40	34,54	39,25	43,96	47,10	50,24	56,52	62,80	70,65	78,50	87,92	94,20	

Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и масса 1 м полосы вычислены по номинальным размерам. Плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

2. По требованию потребителя изготовляют полосы промежуточных размеров по толщине и ширине.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. По требованию потребителя полосы изготавливают:

толщиной 4,5 мм всех ширин;

шириной 56 мм, толщиной до 36 мм включ.;

размерами 8×17, 12×27, 13×22, 13×25, 15×25, 17×25,

17×30, 19×25, 19×28, 19×34, 23×27, 23×36, 24×32,

24×39, 26×36, 26×44, 27×34, 32×39, 28×17, 34×24 мм.

5. Предельные отклонения по толщине и ширине полос общего назначения и полос для горячей штамповки гаек не должны превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Толщина полосы	Предельные отклонения по толщине полосы		Ширина полосы	Предельные отклонения по ширине полосы	
	повышенной точности	нормальной точности		повышенной точности	нормальной точности
От 4 до 6 включ.	+0,2 -0,3	+0,3 -0,5	От 11 до 60	+0,3 -0,9	+0,5 -1,0
Св. 6 до 16 включ.	+0,2 -0,4	+0,2 -0,5	63; 65	+0,3 -1,1	+0,5 -1,3
Св. 16 до 25 включ.	+0,2 -0,6	+0,2 -0,8	70; 75	+0,3 -1,3	+0,5 -1,4
Св. 25 до 32 включ.	+0,2 -0,7	+0,2 -1,2	80; 85	+0,5 -1,4	+0,7 -1,6
36; 40	+0,2 -1,0	+0,2 -1,6	90; 95	+0,6 -1,6	+0,9 -1,8
45; 50	+0,2 -1,5	+0,3 -2,0	100; 105	+0,7 -1,8	+1,0 -2,0
Св. 50 до 60	+0,2 -1,8	+0,3 -2,4	110	+0,8 -2,0	+1,0 -2,2
			120; 125	+0,9 -2,2	+1,1 -2,4
			От 130 до 150	+1,0 -2,4	+1,2 -2,8
			Св. 150 » 180	+1,2 -2,5	+1,4 -3,2
			Св. 180 » 200	+1,4 -2,8	+1,7 -4,0

Примечание. По требованию потребителя полосы шириной от 12 до 40 мм изготавливают с предельными отклонениями по ширине $\pm 0,5$ мм, полосы толщиной свыше 16 до 20 мм—с предельными отклонениями по толщине $\pm 0,3$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Предельные отклонения по толщине и ширине полос для холодной штамповки гаек не должны превышать величин, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм			
Толщина полосы	Предельные от- клонения по толщине полосы	Ширина полосы	Предельные откло- нения по ширине полосы
5	$\pm 0,2$	От 11 до 36	$\pm 0,4$
От 6 до 12	$\pm 0,3$		
14; 16	$+0,3$ $-0,4$		
18	$\pm 0,4$		

7. Полосы изготовляют длиной:

от 3 до 10 м — из углеродистой стали обыкновенного качества, низколегированной и фосфористой;

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

По требованию потребителя полосы изготовляют длиной до 12 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. В зависимости от назначения полосы изготовляют:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

10. Предельные отклонения по длине полос мерной или крат-
ной мерной длины не должны превышать:

+30 мм — для полос длиной до 4 м;

+50 мм — для полос длиной св. 4 до 6 м;

+70 мм — для полос длиной св. 6 м;

+200 мм — для полос, получаемых со штрипсовых станков.

По требованию потребителя:

+40 мм — для полос длиной свыше 4 до 7 м;

+5 мм на каждый метр длины свыше 7 м.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

11. По требованию потребителя полосы размером до 30×20 мм изготовляют в рулонах.

Полосы других размеров изготовляют в рулонах по согласова-
нию изготовителя с потребителем.

12. Притупление углов полос не должно превышать 0,2 толщи-
ны, но не более 3 мм.

По требованию потребителя притупление углов полос толщиной свыше 4 мм не должно превышать значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

мм	
Ширина полосы	Притупление углов, не более
12	1,0
Св. 12 до 20	1,5
» 20 » 30	2,0
» 30 » 50	2,5
» 50	3,0

11; 12. (Измененная редакция, Изм. № 1).

13. Серповидность полосы не должна превышать:

0,2% длины — для полос высшей категории качества (1 класс);

0,5% длины — для полос первой категории качества (2 класс).

Серповидность полосы проверяют на длине не менее 1 м.

13а. Отклонения от плоскостности полосы не должны превышать значений, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Толщина, мм	Отклонения от плоскостности, не более, для классов			
	1*		2	
	на 1 м, мм	По длине поло- сы, % от длины	на 1 м, мм	По длине поло- сы, % от длины
До 36	5	0,5	20	2
Св. 36			10	1

* Для высшей категории качества.

Примечание. Для проката толщиной до 12 мм общее отклонение от плоскостности не проверяют.

14. Точность изготовления и другие требования к полосе проверяют на расстоянии не менее 150 мм от торцов, а полосы в рулонах — в любом месте, кроме первого и последнего витков.

13; 14. (Измененная редакция, Изм. № 2).

15. (Исключен, Изм. № 2).

Примеры условных обозначений

Полоса стальная горячекатаная толщиной 10 мм и шириной 22 мм, обычной точности прокатки (В), для холодной штамповки гаек (Ш), с серповидностью по классу 2 по ГОСТ 103—76 из стали марки СтЗкп:

Полоса $\frac{10 \times 22 - В - Ш - 2 \text{ ГОСТ } 103 - 76}{\text{СтЗкп ОСТ } 14 - 2 - 208 - 87}$

То же, повышенной точности прокатки (Б), с серповидностью по классу 1 из стали марки 09Г2:

Полоса $\frac{10 \times 22 - Б - 1 \text{ ГОСТ } 103 - 76}{09Г2 \text{ ГОСТ } 19281 - 73}$

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. С. Тришевский, И. С. Гринь, И. М. Козлова, В. А. Ена

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.10.76 № 2358

3. ВЗАМЕН ГОСТ 103—57 и ГОСТ 6422—52 в части сортамента

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3900—82

5. Срок действия продлен до 01.01.98 Постановлением Госстандарта СССР от 30.06.87 № 3021

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ [декабрь 1987 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1983 г., июне 1987 г. (ИУС 2—84, 11—87).

*Редактор Л. Д. Курочкина
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 16.12.87 Подп. в печ. 18.02.88 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л.
Тираж 20 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 605.

Изменение № 3 ГОСТ 103—76 Полоса стальная горячекатаная. Сортамент

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.89 № 2261

Дата введения 01.01.90

Срок введения. Исключить слова: «в части первой категории качества до 01.01.90».

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 13 изложить в новой редакции: «13. Серповидность полосы не должна превышать:

(Продолжение см. с. 60)

(Продолжение изменения к ГОСТ 103—76)

0,2 % длины — для полос 1-го класса;

0,5 % длины — для полос 2-го класса.

Серповидность полосы проверяют на длине изготавливаемой полосы, но не короче 1 м».

Пункт 13а, Таблица 5, Графа «Отклонение от плоскостности, не более, для классов». Заменить обозначение: 1* на 1; сноску исключить;

дополнить абзацем: «По требованию потребителя отклонение от плоскостности для полос 1-го класса не должно превышать:

2 мм — на 1 м;

0,2 % длины — по длине полосы».

(ИУС № 11 1989 г.)