



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ПОЛОСА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ
СОРТАМЕНТ**

ГОСТ 103-76

(СТ СЭВ 3900-82)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПОЛОСА СТАЛЬНАЯ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ
Сортамент
Hot-rolled steel strip.
Dimensions

ГОСТ
103-76*

Срок действия с 01.01.78
до 01.01.98

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.

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

2. По точности прокатки полосы изготавливают:
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.

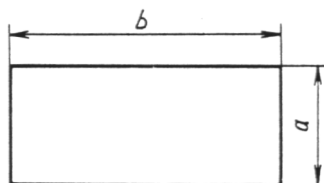


Таблица 1

Ширина полосы, <i>b</i> , мм	Масса 1 м полосы, кг, при толщине <i>a</i> , мм																							
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60
11	-	0,43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	0,38	0,47	0,56	0,66	0,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
14	0,44	0,55	0,66	0,77	0,88	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
16	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,26	-	1,51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	0,56	0,71	0,85	0,99	1,13	1,27	1,41	-	1,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,63	0,78	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	2,20	2,51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	0,69	0,86	1,04	1,21	1,38	1,55	1,73	1,90	2,07	2,42	2,76	3,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
25	0,78	0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,96	2,16	2,36	2,75	3,14	3,53	3,92	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
28	0,88	1,10	1,32	1,54	1,76	1,98	2,20	2,42	23,64	3,08	3,52	3,96	4,40	4,84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	0,94	1,18	1,41	1,65	1,88	2,12	2,36	2,59	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	1,00	1,26	1,51	1,76	2,01	2,26	2,51	2,76	3,01	3,52	4,02	4,52	5,02	5,53	6,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	1,13	1,41	1,70	1,98	2,26	2,54	2,83	3,11	3,39	3,96	4,52	5,09	5,65	6,22	7,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	1,26	1,57	1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,85	8,79	9,42	10,05	-	-	-	-	-	-
45	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,18	3,53	3,89	4,24	4,96	5,65	6,36	7,06	7,77	8,83	9,89	10,60	11,30	12,72	-	-	-	-	-
50	1,51	1,96	2,36	2,75	3,14	3,53	3,92	4,32	4,71	5,50	6,28	7,06	7,85	8,64	9,81	10,99	11,78	12,56	14,13	15,70	-	-	-	-
55	1,73	2,16	2,59	3,02	3,45	3,89	4,32	4,75	5,18	6,04	6,91	7,77	8,64	9,50	10,79	12,09	12,95	13,82	15,54	17,27	-	-	-	-
60	1,88	2,36	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,59	7,54	8,48	9,42	10,36	11,78	13,19	14,13	15,07	16,96	18,84	21,20	-	-	-
63	1,98	2,47	2,97	3,46	3,96	4,45	4,95	5,44	5,93	6,92	7,91	8,90	9,89	10,88	12,36	13,85	14,84	15,83	17,80	19,78	22,25	24,73	-	-
65	2,04	2,55	3,06	3,57	4,08	4,59	5,10	5,61	6,12	7,14	8,16	9,18	10,20	11,23	12,76	14,29	15,31	16,33	18,37	20,41	22,96	25,51	-	-
70	2,20	2,75	3,30	3,85	4,40	4,95	5,50	6,04	6,59	7,60	8,79	9,89	10,99	12,09	13,74	15,39	16,48	17,58	19,78	21,98	24,73	-	-	-
75	2,36	2,94	3,53	4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,06	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,72	16,48	17,66	18,84	21,20	23,55	26,49	-	-	-
80	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,79	10,05	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	2,67	3,34	4,00	4,67	5,34	6,00	6,67	7,34	8,01	9,34	10,68	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	2,83	3,53	4,24	4,95	5,65	6,36	7,06	7,77	8,48	9,89	11,30	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	2,98	3,73	4,47	5,22	5,97	6,71	7,46	8,20	8,95	10,44	11,93	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	3,14	3,92	4,71	5,50	6,28	7,06	7,85	8,64	9,42	10,99	12,56	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	3,30	4,12	4,95	5,77	6,59	7,42	8,24	9,07	9,89	11,54	13,19	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	3,45	4,32	5,18	6,04	6,91	7,77	8,64	9,50	10,36	12,09	13,82	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	3,77	4,71	5,65	6,59	7,54	8,48	9,42	10,36	11,30	13,19	15,07	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	3,92	4,91	5,89	6,87	7,85	8,83	9,81	10,79	11,78	13,74	15,70	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	4,08	5,10	6,12	7,14	8,16	9,18	10,20	11,23	12,25	14,29	16,33	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	4,40	5,50	6,59	7,69	8,79	9,89	10,99	12,09	13,19	15,39	17,58	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	4,71	5,89	7,06	8,24	9,42	10,60	11,78	12,95	14,13	16,48	18,84	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	5,02	6,28	7,54	8,79	10,05	11,30	12,56	13,82	15,07	17,58	20,10	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	5,34	6,67	8,01	9,34	10,68	12,01	13,34	14,68	16,01	18,68	21,35	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	5,65	7,06	8,48	9,89	11,30	12,72	14,13	15,54	16,96	19,78	22,61	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	5,97	7,46	8,95	10,44	11,93	13,42	14,92	16,41	17,90	20,88	23,86	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	6,28	7,85	9,42	10,99	12,56	14,13	15,70	17,27	18,84	21,98	25,12	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 изготавливают 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 8x17, 12x27, 13x22, 13x25, 15x25, 17x25, 17x30, 19x25, 19x28, 19x34, 23x27, 23x36, 24x32, 24x39, 26x36, 26x44, 27x34, 32x39, 28x17, 34x24 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

мм					
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 -0,7	+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	110 120; 125 От 130 до 150 Св. 150 « 180 Св. 180 « 200	+0,8 -2,0 +0,9 -2,2 +1,0 -2,4 +1,2 -2,5 +1,4 -2,8	+1,0 -2,2 +1,1 -2,4 +1,2 -2,8 +1,4 -3,2 +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 отклонения по толщине полосы	Ширина полосы	Предельные отклонения по ширине полосы
5 От 6 до 12 14; 16 18	$\pm 0,2$ $\pm 0,3$ +0,3 -0,4 $\pm 0,4$	От 11 до 36	$\pm 0,4$

7. Полосы изготавливают 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 изготавливают длиной до 12 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. В зависимости от назначения полосы изготавливают:
 мерной длины;
 кратной мерной длины;
 немерной длины.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

9. **(Исключен, Изм. № 2).**

10. Предельные отклонения по длине полос мерной или кратной 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 30x20 мм изготавливают в рулонах.

Полосы других размеров изготавливают в рулонах по согласованию изготовителя с потребителем.

12. Притупление углов полос не должно превышать 0,2 толщины, но не более 3 мм.

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 1 класса;
- 0,5% длины - для полос 2 класса.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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 полосы, % от длины	на 1 м, мм	По длине полосы, % от длины
До 36	5	0,5	20	2
Св. 36			10	1

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.

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

(Измененная редакция, Изм. № 3)

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.

(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:

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

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

$$\text{Полоса} \frac{10 \times 11 - Б - 1 \text{ ГОСТ } 10 - 76}{09Г2 \text{ ГОСТ } 19281 - 73}$$

(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).