

Вариант 1.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,00 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

0,92	1,00	1,03	1,04	1,08
1,00	0,99	1,08	1,05	1,00
1,07	1,00	0,99	0,92	1,06
1,00	0,90	0,99	0,99	1,05
1,02	0,99	0,95	0,97	0,94
1,04	1,00	0,96	0,98	1,03
0,96	0,94	0,99	0,93	1,06
0,99	0,99	1,03	1,00	1,00
1,08	0,97	1,02	0,97	1,00
1,00	1,01	0,93	0,94	0,99

Вариант 1.2

Влияние
температуры конца прокатки (t_{кп}) и смотки (t_{см})
на предел текучести (σ_т, МПа) стали
0,08 % С 0,020 % Si

t _{кп} , °C	t _{см} , °C						
	554	599	630	652	673	702	730
787	310,2	285,0	283,4	296,1	272,2	220,6	211,4
826	319,3	300,2	243,6	265,3	263,4	206,8	187,6
844	283,5	242,4	234,8	232,4	262,6	251,9	193,8
853	317,1	281,9	275,4	220,0	235,2	216,5	222,4
888	288,8	278,6	264,1	202,7	206,9	203,2	203,1
904	261,7	240,6	206,0	205,6	243,8	183,1	169,0
931	246,4	213,3	223,7	211,4	222,5	173,9	196,7

Вариант 2.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,20 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,23	1,31	1,18	1,04	1,11
1,07	1,17	1,25	1,28	1,10
1,18	1,13	1,30	1,20	1,19
1,28	1,17	1,19	1,24	1,12
1,18	1,20	1,28	1,22	1,08
1,20	1,31	1,22	1,20	1,32
1,24	1,22	1,11	1,15	1,14
1,18	1,08	1,19	1,20	1,41
1,14	1,24	1,20	1,12	1,14
1,23	1,13	1,19	1,32	1,23

Вариант 2.2

Влияние
температуры конца прокатки (t_{кп}) и смотки (t_{см})
на временное сопротивление разрыву (σ_в, МПа) стали
0,08 % С 0,020 % Si

t _{кп} , °C	t _{см} , °C						
	549	588	614	658	679	715	746
788	395,1	389,9	377,8	321,5	323,5	277,1	278,9
812	365,8	370,6	328,5	341,2	332,2	298,9	245,6
845	388,3	358,1	352,0	282,7	323,7	267,4	235,1
867	349,9	317,8	316,6	288,4	305,3	275,0	212,8
887	382,5	347,4	285,2	282,0	263,9	272,6	213,4
900	356,4	351,2	304,1	281,8	278,8	268,5	217,3
906	356,6	326,4	320,3	287,0	287,0	228,7	214,5

Вариант 3.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,30 ×1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,31	1,42	1,28	1,13	1,21
1,20	1,21	1,41	1,36	1,19
1,24	1,08	1,34	1,31	1,27
1,56	1,25	1,29	1,35	1,14
1,28	1,29	1,35	1,36	1,26
1,30	1,42	1,31	1,30	1,36
1,31	1,31	1,20	1,13	1,26
1,26	1,26	1,27	1,30	1,52
1,12	1,35	1,30	1,27	1,27
1,31	1,23	1,28	1,43	1,33

Вариант 3.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	549	582	611	630	679	697	736
811	73,6	73,5	66,8	65,0	63,5	66,8	65,1
816	72,2	71,1	72,4	66,6	62,0	61,3	61,7
847	77,4	73,3	73,6	65,8	58,2	65,5	58,9
871	71,2	67,1	71,4	65,6	62,1	55,4	54,7
881	71,3	65,2	69,5	62,7	62,2	58,5	55,8
903	69,3	63,2	64,5	58,8	60,2	55,5	53,9
934	61,5	60,5	56,7	54,0	49,4	54,7	44,1

Вариант 4.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,40 ×1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,38	1,39	1,33	1,30	1,49
1,48	1,25	1,41	1,40	1,59
1,38	1,30	1,43	1,50	1,27
1,35	1,58	1,32	1,34	1,42
1,36	1,45	1,31	1,40	1,46
1,40	1,50	1,46	1,24	1,29
1,61	1,26	1,32	1,39	1,39
1,40	1,36	1,51	1,40	1,39
1,41	1,37	1,40	1,39	1,40
1,40	1,38	1,51	1,43	1,32

Вариант 4.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	558	570	614	630	667	701	733
806	60,9	56,3	56,0	56,1	61,1	52,3	54,6
830	65,7	59,1	62,7	55,9	59,9	53,1	50,4
830	60,1	64,5	54,2	61,3	50,3	48,5	50,8
854	55,9	58,3	57,0	50,1	57,1	48,3	50,6
878	55,4	52,8	52,5	55,6	55,6	47,8	50,1
911	62,3	51,7	51,4	52,5	53,5	45,7	52,0
932	60,8	54,2	50,8	50,0	45,0	45,2	43,5

Вариант 5.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,50 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,43	1,62	1,45	1,44	1,46
1,49	1,56	1,48	1,54	1,47
1,67	1,45	1,44	1,50	1,54
1,49	1,49	1,53	1,56	1,50
1,51	1,52	1,46	1,45	1,66
1,53	1,52	1,51	1,60	1,50
1,51	1,46	1,52	1,52	1,48
1,51	1,48	1,57	1,67	1,44
1,50	1,49	1,48	1,49	1,45
1,49	1,54	1,50	1,44	1,48

Вариант 5.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,11 % C 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	562	593	611	644	667	697	740
796	322,2	296,6	323,2	286,6	273,8	246,7	255,5
810	331,9	315,3	289,8	253,3	278,5	247,4	214,2
835	278,4	300,8	285,3	268,8	278,0	231,9	234,7
873	271,9	282,4	290,9	273,4	262,6	206,5	183,3
889	263,8	246,3	241,8	229,3	268,5	201,4	191,2
905	286,8	295,2	267,7	263,2	227,4	228,3	217,1
907	307,0	257,4	250,0	222,5	231,7	220,6	169,3

Вариант 6.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,60 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,58	1,72	1,57	1,47	1,56
1,60	1,66	1,57	1,64	1,57
1,77	1,46	1,58	1,60	1,68
1,57	1,56	1,65	1,68	1,60
1,64	1,63	1,52	1,55	1,68
1,62	1,65	1,61	1,70	1,60
1,61	1,58	1,63	1,64	1,58
1,61	1,59	1,63	1,69	1,58
1,60	1,57	1,58	1,59	1,46
1,59	1,73	1,60	1,48	1,55

Вариант 6.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа)
стали
0,11 % C 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	546	564	629	622	674	698	713
815	416,1	398,0	381,7	366,0	313,8	330,9	306,6
825	400,4	428,3	377,0	377,3	331,1	315,2	326,9
852	409,7	398,6	359,3	368,6	335,4	333,5	319,2
866	415,2	400,0	325,7	360,0	296,8	277,9	317,6
873	378,9	372,7	328,4	343,8	304,5	299,6	289,3
894	408,0	345,8	310,5	307,9	326,6	295,8	257,5
908	370,4	380,3	346,0	359,3	285,1	307,2	289,9

Вариант 7.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,70 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,63	1,74	1,60	1,64	1,66
1,69	1,87	1,65	1,77	1,64
1,78	1,63	1,68	1,70	1,73
1,69	1,68	1,75	1,78	1,70
1,71	1,76	1,62	1,67	1,78
1,71	1,72	1,71	1,80	1,70
1,71	1,66	1,75	1,71	1,65
1,71	1,68	1,72	1,87	1,64
1,70	1,67	1,64	1,69	1,65
1,70	1,74	1,70	1,64	1,67

Вариант 7.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,003 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	556	580	604	634	665	693	732
789	83,4	73,1	75,9	68,1	67,3	67,7	66,0
808	78,7	80,4	74,2	73,4	62,5	67,9	62,3
845	79,3	76,1	65,9	69,1	63,2	57,6	57,0
868	72,3	70,0	66,8	60,0	63,1	58,5	56,9
869	67,2	69,9	72,7	61,9	67,1	59,5	57,8
897	70,6	72,4	62,2	59,4	58,5	55,9	57,3
905	72,9	61,7	63,5	57,7	59,8	55,2	51,6

Вариант 8.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,80 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,78	1,92	1,77	1,74	1,77
1,79	1,97	1,77	1,87	1,77
1,97	1,75	1,77	1,80	1,83
1,79	1,79	1,82	1,86	1,80
1,81	1,83	1,76	1,78	1,96
1,81	1,82	1,81	1,83	1,80
1,81	1,73	1,82	1,82	1,78
1,81	1,76	1,83	1,86	1,77
1,80	1,79	1,78	1,79	1,73
1,79	1,86	1,80	1,74	1,78

Вариант 8.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,003 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	558	581	600	645	663	698	721
791	65,1	59,9	65,0	61,7	62,8	52,0	55,9
818	68,1	60,0	65,0	53,7	62,8	61,1	52,9
846	57,3	57,1	55,2	58,9	61,0	52,2	55,1
854	61,1	60,0	53,0	53,7	54,8	48,1	50,9
867	59,1	58,9	57,0	57,7	58,8	55,0	52,9
897	59,7	58,5	53,6	50,3	49,4	54,6	51,5
907	55,3	58,1	54,2	49,9	56,0	50,2	50,1

Вариант 9.1

Толщина листа при настройке
на номинал 1,90 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

1,91	1,97	1,86	1,96	1,87
1,88	1,89	1,93	2,05	1,90
1,86	1,88	1,93	1,88	1,90
1,87	1,89	1,92	1,93	1,87
1,82	1,90	1,88	1,89	1,91
1,92	2,02	1,91	1,98	1,85
1,85	1,91	1,96	1,88	1,96
1,94	1,88	1,90	1,90	1,96
1,83	1,80	1,90	1,89	1,92
1,90	1,86	1,94	1,94	1,96

Вариант 10.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,00 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,01	2,02	1,99	2,06	1,95
1,98	1,96	2,05	2,15	2,00
1,99	1,99	2,03	1,98	2,00
1,97	1,99	2,01	2,03	1,90
1,97	2,00	1,98	2,00	2,01
2,01	2,04	2,01	2,08	1,97
1,95	2,01	2,06	1,98	2,03
2,04	1,98	1,99	2,00	2,04
1,93	1,90	2,00	1,98	2,03
2,00	1,92	2,05	2,04	2,02

Вариант 9.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,08 % C 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	558	574	597	649	681	684	711
805	313,8	329,3	304,5	239,1	268,0	228,6	224,9
808	333,7	281,2	276,4	242,9	264,9	257,5	240,8
854	280,2	267,7	246,9	274,5	235,4	245,0	222,3
853	318,6	297,1	245,3	272,8	207,8	236,4	236,7
891	267,2	260,6	241,8	245,4	203,4	222,9	207,3
903	265,6	266,1	243,3	214,8	192,8	229,4	208,7
932	245,6	278,1	235,3	212,8	227,8	208,4	178,7

Вариант 10.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа) стали
0,08 % C 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	569	583	618	643	654	684	736
792	381,2	358,5	348,8	316,3	349,5	294,9	261,6
818	361,0	387,3	342,6	305,1	346,3	319,7	292,4
828	366,3	337,6	320,9	319,4	306,6	322,0	287,7
867	353,9	359,3	320,6	309,1	272,2	297,6	256,4
866	331,4	361,7	327,0	300,5	325,7	304,1	223,9
887	341,5	330,9	343,2	273,7	308,8	261,2	265,0
911	335,3	300,6	307,9	303,4	284,6	285,0	255,7

Вариант 11.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,10 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,11	2,17	2,09	2,14	2,07
2,09	2,08	2,15	2,18	2,10
2,08	2,09	2,11	2,08	2,10
2,07	2,09	2,11	2,14	2,05
2,06	2,10	2,09	2,10	2,12
2,12	2,22	2,11	2,14	2,05
2,08	2,12	2,13	2,04	2,13
2,14	2,03	2,09	2,10	2,21
2,06	2,05	2,10	2,09	2,16
2,10	2,02	2,14	2,18	2,16

Вариант 12.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,20 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,13	2,19	2,16	2,23	2,28
2,24	2,26	2,19	2,18	2,21
2,26	2,18	2,23	2,13	2,21
2,18	2,23	2,20	2,21	2,17
2,17	2,20	2,24	2,19	2,16
2,18	2,12	2,23	2,22	2,21
2,20	2,35	2,24	2,19	2,12
2,19	2,15	2,32	2,24	2,11
2,13	2,11	2,21	2,20	2,21
2,23	2,19	2,19	2,16	2,15

Вариант 11.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость KCU⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % C 0,006 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	542	584	607	630	670	693	722
789	82,7	72,7	77,5	77,3	64,5	68,3	62,6
805	81,2	81,2	78,0	70,9	68,1	61,9	61,1
845	79,6	67,6	69,4	72,3	60,5	59,3	63,5
846	78,5	73,5	73,4	65,2	63,4	57,2	63,4
867	71,6	66,7	73,5	65,3	64,5	60,3	53,6
912	72,6	71,6	62,4	58,2	53,4	52,3	54,5
921	66,8	60,8	67,6	58,4	54,6	59,5	54,7

Вариант 12.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость KCU⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % C 0,006 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	554	582	618	639	660	693	740
788	66,6	61,9	61,8	62,6	58,3	55,4	48,6
813	58,8	61,1	58,0	53,8	54,5	58,6	47,8
850	59,8	61,1	54,0	55,8	56,5	51,6	49,8
858	63,7	55,1	54,0	61,7	51,5	55,5	54,8
868	57,7	59,0	59,9	55,7	51,4	56,5	48,7
912	53,4	59,8	55,7	51,4	50,2	48,2	42,5
935	57,0	51,3	57,2	56,0	52,7	46,8	43,0

Вариант 13.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,30 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,23	2,26	2,29	2,36	2,35
2,36	2,33	2,29	2,26	2,32
2,41	2,27	2,33	2,28	2,30
2,29	2,33	2,30	2,31	2,29
2,27	2,30	2,34	2,27	2,24
2,28	2,22	2,33	2,34	2,31
2,30	2,35	2,31	2,28	2,25
2,30	2,28	2,36	2,31	2,27
2,23	2,21	2,31	2,30	2,33
2,33	2,29	2,28	2,28	2,25

Вариант 14.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,40 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,35	2,36	2,39	2,46	2,55
2,51	2,46	2,38	2,33	2,41
2,46	2,35	2,43	2,37	2,40
2,39	2,49	2,40	2,40	2,37
2,37	2,40	2,52	2,39	2,27
2,34	2,32	2,43	2,41	2,40
2,40	2,55	2,41	2,39	2,35
2,40	2,35	2,52	2,42	2,37
2,27	2,37	2,41	2,40	2,42
2,44	2,39	2,39	2,36	2,30

Вариант 13.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,09 % C 0,020 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	569	573	626	620	657	715	728
803	290,6	324,8	291,8	303,7	288,3	244,0	244,9
815	303,1	284,2	257,3	254,1	288,7	246,5	237,3
839	269,0	307,1	258,2	283,0	228,6	243,3	226,2
862	297,2	297,3	257,4	259,2	271,9	245,6	201,5
891	272,2	248,3	245,4	250,2	212,8	213,6	190,5
896	272,3	270,4	246,5	254,3	204,9	184,7	225,6
923	258,0	269,2	232,2	230,1	216,7	164,4	216,3

Вариант 14.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа) стали
0,09 % C 0,020 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	549	573	615	637	689	717	738
793	426,2	379,3	387,3	366,7	343,4	332,1	321,0
817	394,9	408,1	384,0	328,4	286,1	276,8	277,8
828	388,8	367,9	343,8	358,2	321,0	267,6	304,6
859	371,2	358,3	354,3	316,6	263,4	299,0	240,0
875	375,7	355,8	348,8	296,1	298,9	253,5	256,5
904	349,0	365,2	327,1	282,5	281,2	274,9	267,9
916	371,4	356,5	296,5	310,8	233,6	224,2	221,2

Вариант 15.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,50 × 1550 мм
(ГОСТ 19904)

2,45	2,52	2,51	2,51	2,49
2,55	2,49	2,47	2,48	2,67
2,55	2,60	2,41	2,46	2,45
2,41	2,44	2,62	2,52	2,50
2,48	2,47	2,48	2,54	2,49
2,53	2,55	2,49	2,42	2,44
2,52	2,62	2,51	2,53	2,54
2,48	2,53	2,41	2,51	2,51
2,48	2,38	2,49	2,42	2,48
2,55	2,50	2,48	2,50	2,49

Вариант 16.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,00 × 1450 мм
(ГОСТ 19903)

2,06	2,00	2,03	1,96	1,88
2,06	1,98	1,99	2,05	2,00
2,09	1,92	1,94	2,02	2,09
1,94	2,03	1,95	2,02	2,00
1,97	1,95	1,96	2,01	1,98
1,99	2,06	1,99	2,00	2,07
2,05	2,02	1,94	2,08	2,04
2,02	2,01	2,01	1,97	2,19
2,07	1,98	1,98	1,91	1,97
1,94	2,00	2,02	1,94	2,12

Вариант 15.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на предел текучести (σт, МПа) стали
0,14 % C 0,040 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	541	568	605	628	684	690	745
787	373,7	328,0	321,6	328,8	254,5	251,6	238,8
826	331,9	345,2	323,8	276,0	247,6	245,8	212,0
848	302,5	320,8	297,4	297,6	254,3	248,5	259,6
860	307,9	318,2	275,9	266,0	252,7	274,9	221,1
880	310,3	317,6	276,3	262,4	237,1	249,3	248,5
891	318,2	327,5	300,1	267,3	240,9	226,1	236,3
921	300,8	305,1	242,7	256,9	243,5	200,7	191,9

Вариант 16.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на временное сопротивление разрыву (σв, МПа) стали
0,14 % C 0,040 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	548	560	605	647	653	681	750
791	456,1	466,6	429,7	374,7	427,0	361,6	317,8
809	430,6	442,2	415,3	378,2	390,5	344,2	344,4
833	456,3	417,9	428,0	398,0	400,2	349,9	340,1
866	426,8	434,4	362,5	353,4	364,7	339,4	326,6
866	420,8	440,4	392,5	346,4	343,7	354,4	318,6
912	410,2	392,8	372,9	315,8	358,1	330,7	281,0
927	381,2	386,7	348,8	312,8	330,1	322,7	245,9

Вариант 17.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,10 × 1450 мм
(ГОСТ 19903)

2,08	2,09	2,12	2,12	2,09
2,06	2,11	2,12	2,22	2,04
2,08	2,05	2,10	2,01	2,14
2,08	2,09	2,18	2,16	2,05
2,14	2,12	2,10	2,07	2,12
2,11	2,08	2,16	2,16	2,11
2,23	2,03	2,06	2,11	2,08
2,16	2,05	2,25	2,16	2,11
2,12	2,06	2,13	2,18	2,11
2,12	2,12	2,07	2,06	2,21

Вариант 17.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	550	590	615	638	680	696	721
806	82,2	78,5	77,1	73,0	70,1	69,6	69,2
810	81,9	73,1	71,8	68,6	71,7	62,2	58,9
851	80,2	68,4	72,1	65,9	68,0	64,5	62,2
874	72,1	74,4	64,0	64,9	65,9	63,5	54,1
885	68,1	69,4	65,0	67,9	66,0	57,5	61,1
897	77,0	65,3	62,0	61,8	61,9	58,4	58,0
926	69,4	65,7	58,3	66,2	55,3	55,8	52,4

Вариант 18.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,20 1450 мм
(ГОСТ 19903)

2,21	2,22	2,25	2,18	2,30
2,30	2,21	2,21	2,32	2,20
2,19	2,14	2,18	2,26	2,24
2,23	2,22	2,17	2,11	2,23
2,12	2,23	2,18	2,13	2,15
2,16	2,21	2,23	2,19	2,18
2,18	2,23	2,18	2,19	2,28
2,24	2,18	2,20	2,21	2,19
2,15	2,16	2,12	2,17	2,19
2,25	2,31	2,16	2,17	2,21

Вариант 18.2

Влияние
температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	557	587	618	631	680	696	733
804	62,6	67,0	62,4	58,7	57,1	58,2	57,2
835	70,4	68,8	60,2	62,5	59,9	59,0	57,0
840	67,4	57,8	65,1	64,4	51,8	57,0	57,0
858	59,2	61,6	62,0	54,3	52,7	52,8	53,8
881	61,7	56,1	63,4	57,7	51,1	55,3	49,3
911	58,1	63,5	61,8	60,1	56,5	52,7	48,7
928	64,6	62,0	53,4	55,7	48,1	56,2	53,2

Вариант 19.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,30 1450 мм
(ГОСТ 19903)

2,33	2,32	2,33	2,28	2,40
2,40	2,30	2,31	2,34	2,30
2,29	2,28	2,28	2,32	2,34
2,39	2,34	2,24	2,27	2,33
2,27	2,34	2,28	2,26	2,23
2,25	2,33	2,31	2,30	2,23
2,28	2,31	2,26	2,29	2,34
2,38	2,28	2,30	2,33	2,29
2,22	2,26	2,22	2,26	2,29
2,46	2,36	2,19	2,28	2,31

Вариант 20.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,40 1450 мм
(ГОСТ 19903)

2,37	2,40	2,42	2,42	2,44
2,43	2,35	2,45	2,43	2,52
2,41	2,38	2,35	2,36	2,39
2,45	2,39	2,32	2,42	2,43
2,48	2,41	2,35	2,43	2,39
2,38	2,39	2,40	2,39	2,38
2,38	2,46	2,43	2,48	2,43
2,41	2,38	2,33	2,37	2,36
2,46	2,40	2,42	2,41	2,41
2,42	2,41	2,46	2,43	2,42

Вариант 19.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость KCU⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,003 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	554	585	611	645	667	698	725
799	78,5	70,6	77,2	68,1	62,0	60,2	60,7
819	75,7	72,8	73,4	70,3	66,2	66,4	58,9
842	69,7	68,8	68,4	64,2	61,2	60,3	62,8
859	74,1	73,2	70,8	61,7	56,6	59,8	57,3
886	69,7	67,8	69,4	58,3	55,2	54,3	51,8
896	68,8	60,9	67,5	55,4	63,3	56,4	53,9
924	61,3	67,4	58,0	60,8	51,8	51,9	48,4

Вариант 20.2

Влияние
температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость KCU⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,003 % Al

tкп, °C	tсм, °C						
	549	587	617	636	662	699	731
789	57,3	64,4	61,9	55,0	51,6	50,8	52,2
824	66,3	62,4	61,9	62,0	53,6	55,8	49,2
845	63,2	57,3	53,8	59,8	54,5	49,6	56,0
860	54,3	56,4	57,9	60,0	56,6	50,8	55,2
880	61,0	52,1	57,6	51,6	54,3	46,4	46,8
898	58,5	53,6	51,1	55,1	51,8	45,9	53,3
909	58,1	52,2	53,7	48,7	48,4	49,5	44,9

Вариант 21.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,80 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

2,68	2,80	2,82	2,81	2,81
2,80	2,79	2,84	2,81	2,80
2,82	2,80	2,79	2,74	2,85
2,80	2,77	2,78	2,79	2,82
2,83	2,79	2,73	2,77	2,71
2,82	2,80	2,79	2,78	2,85
2,78	2,77	2,80	2,76	2,82
2,79	2,79	2,83	2,80	2,80
2,84	2,76	2,81	2,76	2,80
2,80	2,80	2,77	2,77	2,78

Вариант 22.1

Толщина листа при настройке
на номинал 2,60 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

2,61	2,63	2,59	2,54	2,57
2,56	2,64	2,61	2,55	2,65
2,61	2,64	2,69	2,62	2,61
2,71	2,61	2,62	2,59	2,61
2,61	2,62	2,58	2,60	2,60
2,61	2,57	2,58	2,54	2,63
2,57	2,68	2,57	2,55	2,57
2,60	2,61	2,59	2,62	2,56
2,62	2,62	2,64	2,61	2,60
2,60	2,61	2,56	2,69	2,61

Вариант 21.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,10 % С 0,040 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	568	598	603	649	658	696	716
812	332	271	278	252	240	271	259
820	333	267	314	278	277	219	222
854	295	253	264	277	252	247	206
863	308	283	265	267	220	223	207
894	309	294	289	223	235	216	225
903	284	253	243	263	256	191	183
910	298	280	243	234	202	242	205

Вариант 22.2

Влияние
Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа) стали
0,14 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	553	578	592	656	661	682	740
801	462	458	423	414	413	345	305
819	470	456	422	390	378	381	355
834	435	389	428	361	396	344	320
848	405	393	401	356	367	331	323
890	409	376	366	314	359	357	308
909	427	402	366	341	342	293	276
914	374	398	391	345	350	341	272

Вариант 23.1

Толщина листа при настройке
на номинал 3,00 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

3,01	3,02	2,99	2,98	2,99
2,96	2,99	3,01	3,03	2,96
2,98	2,97	3,04	3,00	2,99
3,05	2,99	2,99	3,05	2,98
2,99	3,00	3,06	3,02	2,95
3,00	3,02	3,00	3,00	3,02
3,00	3,00	2,96	2,94	2,97
2,98	2,95	2,99	3,00	3,04
2,98	3,05	3,00	2,99	2,99
3,01	2,96	2,98	3,02	3,01

Вариант 23.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 24.1**Вариант**

Толщина листа при настройке
на номинал 3,20 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

3,21	3,22	3,19	3,18	3,19
3,16	3,19	3,21	3,27	3,18
3,18	3,17	3,22	3,20	3,19
3,30	3,19	3,20	3,22	3,18
3,19	3,20	3,22	3,21	3,17
3,20	3,25	3,20	3,20	3,22
3,20	3,20	3,14	3,18	3,15
3,18	3,18	3,19	3,20	3,23
3,17	3,25	3,20	3,18	3,19
3,21	3,16	3,19	3,22	3,21

Вариант 24.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 25.1

Толщина листа при настройке
на номинал 3,30 x1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

3,31	3,32	3,29	3,28	3,28
3,27	3,34	3,30	3,28	3,35
3,32	3,38	3,39	3,35	3,31
3,41	3,31	3,32	3,30	3,31
3,31	3,31	3,27	3,30	3,31
3,31	3,25	3,28	3,24	3,31
3,27	3,33	3,27	3,28	3,25
3,30	3,31	3,29	3,32	3,29
3,32	3,32	3,34	3,31	3,30
3,30	3,32	3,25	3,39	3,32

Вариант 25.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (tсм)
на предел текучести (σ_T , МПа) стали
0,11 % С 0,020 % Si

ткп, °C	tсм, °C						
	569	570	611	653	689	690	741
790	346	347	325	257	292	242	217
812	318	296	295	300	275	257	209
842	274	319	310	292	257	242	224
871	269	315	257	232	228	244	197
869	286	317	301	243	230	212	228
887	290	258	251	226	200	247	218
930	286	239	221	243	210	192	192

Вариант 26.1

Толщина листа при настройке
на номинал 3,50 x1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

3,51	3,53	3,50	3,48	3,44
3,46	3,55	3,51	3,45	3,55
3,53	3,58	3,59	3,52	3,54
3,55	3,51	3,52	3,50	3,51
3,51	3,51	3,48	3,50	3,50
3,53	3,47	3,48	3,46	3,52
3,47	3,54	3,49	3,48	3,45
3,50	3,51	3,48	3,51	3,46
3,54	3,52	3,54	3,51	3,50
3,50	3,51	3,46	3,54	3,52

Вариант 26.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (tсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_B , МПа) стали
0,11 % С 0,020 % Si

ткп, °C	tсм, °C						
	544	578	611	637	655	717	739
797	411	425	405	395	389	336	330
813	450	390	406	376	333	284	281
840	394	366	388	357	320	317	290
856	427	376	368	347	333	296	305
891	378	364	329	354	329	301	279
904	383	352	314	342	319	268	274
922	341	331	302	298	315	291	238

Вариант 27.1

Толщина листа при настройке
на номинал 3,80 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

3,82	3,86	3,79	3,74	3,78
3,76	3,85	3,81	3,78	3,85
3,81	3,88	3,89	3,82	3,82
3,85	3,81	3,81	3,79	3,81
3,81	3,81	3,77	3,80	3,81
3,81	3,75	3,79	3,74	3,82
3,77	3,88	3,77	3,78	3,75
3,80	3,83	3,78	3,81	3,76
3,84	3,84	3,88	3,82	3,80
3,80	3,81	3,75	3,83	3,84

Вариант 27.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	544	577	613	638	663	690	731
785	81,5	78,5	76,1	77,8	68,4	68,9	62,1
818	81,6	70,5	74,1	68,8	67,5	67,9	64,1
825	81,9	76,9	66,5	64,2	63,8	66,3	56,5
875	76,4	73,4	71,0	69,7	63,3	57,8	52,0
868	75,1	74,0	63,6	61,3	68,0	59,4	52,6
904	68,8	72,7	64,4	57,0	64,7	55,2	56,4
921	64,3	69,2	60,9	62,5	59,2	52,7	48,8

Вариант 28.1

Толщина листа при настройке
на номинал 4,00 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

3,96	4,00	4,01	4,04	4,04
4,00	3,99	4,03	4,01	4,00
4,03	4,00	3,99	3,96	4,10
4,00	3,97	3,99	4,00	4,02
4,02	4,00	3,93	3,97	3,96
4,02	4,00	3,99	3,96	4,02
3,98	3,91	4,00	3,93	4,01
3,99	3,99	4,03	4,00	4,00
4,02	3,99	4,02	3,96	4,00
4,01	4,00	3,98	3,96	3,99

Вариант 28.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	551	590	613	645	679	706	722
799	65,3	65,2	57,0	57,3	55,5	57,0	59,2
828	67,6	62,6	60,3	61,6	54,8	51,4	50,5
846	58,3	66,2	64,0	60,3	55,5	60,0	56,2
856	62,8	63,7	54,5	54,8	56,0	51,5	56,7
895	65,1	63,1	59,8	51,1	58,3	55,9	51,0
907	57,3	59,3	61,0	49,3	53,5	48,1	49,2
922	62,5	55,4	56,2	50,5	56,7	53,2	44,4

Вариант 29.1

Толщина листа при настройке
на номинал 4,50 × 1500 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

4,46	4,50	4,51	4,51	4,51
4,50	4,49	4,58	4,51	4,50
4,53	4,50	4,49	4,44	4,60
4,50	4,47	4,48	4,49	4,52
4,52	4,50	4,43	4,48	4,41
4,52	4,50	4,49	4,49	4,52
4,48	4,46	4,50	4,46	4,52
4,49	4,49	4,52	4,50	4,50
4,51	4,46	4,54	4,49	4,50
4,51	4,50	4,49	4,47	4,49

Вариант 29.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_T , МПа) стали
0,14 % С 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	550	579	619	654	677	711	730
801	312	341	329	268	274	242	259
821	315	311	291	299	263	287	255
850	345	319	274	265	241	271	268
870	322	297	268	294	277	255	229
884	330	267	262	236	266	220	236
889	324	323	304	276	222	258	212
918	296	269	243	260	242	241	234

Вариант 30.1

Толщина листа при настройке
на номинал 4,80 × 1500 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

4,80	4,82	4,79	4,73	4,78
4,76	4,77	4,82	4,83	4,76
4,78	4,77	4,81	4,80	4,79
4,83	4,78	4,79	4,82	4,78
4,79	4,80	4,82	4,81	4,77
4,80	4,82	4,81	4,80	4,85
4,80	4,81	4,74	4,77	4,78
4,78	4,77	4,79	4,80	4,89
4,73	4,82	4,80	4,79	4,79
4,80	4,76	4,78	4,82	4,82

Вариант 30.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_B , МПа) стали
0,14 % С 0,030 % Si

ткп, °C	тсм, °C						
	532	581	605	631	654	697	733
799	466	465	449	407	405	351	335
835	440	405	403	392	401	330	323
828	453	394	424	391	387	355	322
863	461	393	413	403	345	346	289
884	417	409	351	373	329	307	290
915	405	362	385	327	318	316	295
906	419	415	361	342	351	307	268

Вариант 31.1

Толщина листа при настройке
на номинал 5,00 × 1600 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

5,01	5,05	4,99	4,93	4,96
4,96	4,98	5,04	5,07	4,99
4,99	4,92	5,02	5,00	5,00
5,05	4,98	5,00	5,02	4,97
4,98	5,00	5,02	5,01	4,97
5,00	5,02	5,00	5,00	5,02
5,00	5,01	4,94	4,97	4,95
4,99	4,95	4,99	5,00	5,09
4,97	5,02	5,00	4,97	4,99
5,01	4,97	4,99	5,02	5,03

Вариант 31.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	587	615	636	675	700	732
798	79,5	83,8	73,2	79,2	74,5	72,1	62,1
805	80,9	79,2	80,5	70,5	74,8	71,5	68,4
852	74,7	79,0	72,3	65,3	61,6	66,2	58,2
872	70,9	75,2	74,5	66,5	61,8	60,4	57,4
877	77,4	75,7	67,1	62,1	61,4	62,0	62,0
915	74,0	63,3	65,6	65,6	62,9	52,6	58,5
908	72,6	64,9	63,3	67,3	61,6	59,2	58,2

Вариант 32.1

Толщина листа при настройке
на номинал 6,00 × 1700 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

6,01	6,09	5,98	5,96	5,96
5,89	5,97	6,03	6,07	5,97
5,98	5,92	6,04	6,01	5,99
6,10	5,97	5,98	6,10	5,96
5,98	6,00	6,13	6,02	5,90
6,00	6,03	6,01	6,00	6,03
6,01	6,01	5,88	5,87	5,97
5,97	5,95	5,98	6,00	6,17
5,93	6,05	6,00	5,93	5,97
6,01	5,94	5,97	6,10	6,02

Вариант 32.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	550	582	612	644	678	707	725
804	63,8	70,9	67,1	60,2	55,2	59,5	55,4
812	68,4	61,5	68,7	58,8	57,8	53,1	53,1
827	68,1	60,2	62,4	56,5	57,5	60,8	52,7
850	63,1	62,2	59,4	54,5	57,5	54,8	57,7
882	65,8	61,9	56,1	57,2	55,2	58,5	57,5
891	63,9	55,0	55,2	61,3	52,3	54,6	50,6
913	67,3	58,4	53,6	52,7	53,7	56,0	52,9

Вариант 33.1

Толщина листа при настройке
на номинал 7,00 × 1400 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

6,97	6,95	7,03	7,07	7,04
7,22	7,02	6,97	6,93	7,03
7,02	7,17	6,97	7,00	7,01
6,90	7,08	7,01	6,90	7,13
7,02	7,00	6,87	6,98	7,10
7,00	6,97	6,99	7,00	6,90
6,99	7,00	7,23	7,04	7,10
7,02	7,10	7,01	7,00	6,83
7,05	6,95	7,00	7,03	7,02
6,99	7,08	7,03	6,95	6,98

Вариант 33.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_T , МПа) стали
0,11 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	548	579	607	653	683	690	740
807	303	319	317	285	245	277	208
815	318	309	281	265	267	282	254
836	305	309	270	283	228	230	199
865	314	286	275	249	211	221	216
878	275	257	272	248	228	227	183
896	301	247	285	254	248	209	195
928	303	276	256	199	219	208	207

Вариант 34.1

Толщина листа при настройке
на номинал 8,00 × 1400 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

8,01	8,05	7,99	7,93	7,98
7,93	7,97	8,03	8,04	7,97
7,95	7,94	8,09	8,01	7,98
8,20	7,96	7,99	8,10	7,87
7,99	8,00	8,13	8,05	7,90
8,00	8,09	8,01	8,00	8,10
8,01	8,00	7,92	7,87	7,95
7,98	7,95	7,98	8,00	8,09
7,93	8,10	8,00	7,93	7,98
8,02	7,92	7,99	8,05	8,07

Вариант 34.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_B , МПа) стали
0,11 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	569	567	602	625	671	707	718
787	394	419	414	378	343	345	316
827	424	428	389	360	314	333	329
827	372	384	355	380	340	292	303
866	385	370	378	327	332	268	291
882	389	376	371	351	338	292	268
906	351	385	319	347	318	294	256
910	377	375	350	317	285	265	265

Вариант 35.1

Толщина листа при настройке
на номинал 3,00 × 1450 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

3,01	3,02	2,99	2,98	2,99
2,96	2,99	3,01	3,03	2,96
2,98	2,97	3,04	3,00	2,99
3,05	2,99	2,99	3,05	2,98
2,99	3,00	3,06	3,02	2,95
3,00	3,02	3,00	3,00	3,02
3,00	3,00	2,96	2,94	2,97
2,98	2,95	2,99	3,00	3,04
2,98	3,05	3,00	2,99	2,99
3,01	2,96	2,98	3,02	3,01

Вариант 35.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	544	574	609	649	665	700	724
798	76,1	77,3	75,0	76,2	65,7	70,4	59,1
830	78,2	80,4	75,1	65,3	69,8	59,5	58,2
837	76,6	74,7	71,4	67,7	68,2	67,9	56,6
852	80,2	75,4	67,1	63,3	63,8	58,5	59,3
873	71,3	69,5	67,2	62,4	60,9	56,6	60,4
904	67,5	69,7	67,4	58,6	61,1	55,8	56,6
916	70,5	65,6	68,3	60,6	61,1	56,8	52,5

Вариант 36.1

Толщина листа при настройке
на номинал 9,00 × 1490 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

8,62	8,32	9,49	10,97	9,55
10,65	9,34	8,36	8,34	10,28
9,35	11,53	7,70	8,94	9,12
7,52	9,57	9,11	8,22	9,63
9,46	9,04	8,37	8,75	9,75
9,00	8,31	8,78	8,96	8,51
8,85	8,94	10,16	10,92	9,78
9,26	9,52	9,16	9,01	8,14
9,69	7,43	9,06	9,34	9,78
8,84	11,54	9,16	7,52	8,49

Вариант 36.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,11 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	553	590	600	636	669	696	739
791	61,2	68,1	66,6	65,6	62,7	61,2	58,8
819	67,6	59,5	63,0	56,0	52,1	59,6	55,2
852	63,3	66,2	65,6	53,6	61,7	55,2	56,8
872	58,5	56,4	59,9	59,9	55,0	49,5	56,1
867	57,5	60,4	58,8	59,8	55,9	53,4	55,0
907	57,9	55,8	55,3	52,3	52,4	51,9	51,5
919	64,3	56,2	53,7	53,7	47,8	51,3	44,9

Вариант 37.1

Толщина листа при настройке
на номинал 10,00 × 1770 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

10,08	10,27	9,95	9,87	9,93
9,67	9,90	10,08	10,13	9,91
9,86	9,75	10,13	10,02	9,96
10,59	9,77	9,95	10,31	9,62
9,97	9,99	10,13	10,15	9,70
10,00	10,14	10,04	10,01	10,29
10,09	10,01	9,77	9,87	9,84
9,95	9,90	9,98	9,99	10,17
9,58	10,16	9,99	9,90	9,84
10,03	9,83	9,91	10,30	10,07

Вариант 37.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_T , МПа) стали
0,12 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	556	580	594	629	652	704	717
814	325	287	294	318	278	280	222
817	299	315	301	262	293	279	232
831	332	333	303	276	250	253	216
850	314	272	300	267	248	219	248
880	292	307	306	271	272	219	217
891	314	261	249	266	244	253	235
915	271	286	271	240	249	220	202

Вариант 38.1

Толщина листа при настройке
на номинал 11,00 × 1580 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

10,94	10,98	10,91	10,45	11,50
11,24	10,86	11,04	11,00	11,54
10,93	10,81	11,12	11,29	10,64
10,95	11,52	10,78	10,47	11,03
10,92	11,15	10,88	11,00	11,34
11,01	11,83	11,12	10,77	10,68
11,30	10,61	10,78	10,91	10,96
11,01	10,62	11,33	10,99	10,98
11,13	10,94	10,98	10,95	11,00
11,01	10,94	11,11	11,05	10,77

Вариант 38.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_B , МПа) стали
0,12 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	543	586	613	652	679	708	731
799	447	423	402	371	325	362	344
819	443	378	402	337	353	344	311
830	438	423	384	346	326	295	305
870	387	356	369	342	331	323	313
886	380	360	326	299	283	299	303
895	370	381	349	301	315	278	270
913	400	344	328	321	309	262	270

Вариант 39.1

Толщина листа при настройке
на номинал 12,00 × 1670 мм
(ГОСТ 19903, гр. А)

11,92	11,97	11,97	11,75	12,23
12,11	11,81	12,01	12,00	12,12
11,95	11,74	12,05	12,13	11,84
11,94	12,23	11,71	11,92	12,01
11,89	12,10	11,96	12,00	12,16
12,01	12,37	12,08	11,80	11,86
12,13	11,83	11,85	11,98	11,99
12,01	11,83	12,07	12,00	11,99
12,03	11,98	12,00	11,98	12,00
12,00	11,95	12,07	12,04	11,79

Вариант 39.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,12 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	544	588	611	644	677	692	728
804	84,3	80,1	79,9	70,8	68,6	68,2	65,7
809	80,9	72,7	77,5	74,3	67,2	67,7	69,3
841	78,0	70,8	73,6	69,4	70,3	61,8	63,4
870	80,4	68,2	73,0	62,8	58,7	64,2	60,8
884	79,1	75,9	65,7	63,6	60,4	65,0	52,5
896	71,0	69,8	62,6	67,5	65,3	58,9	55,5
926	71,3	69,1	68,9	57,8	58,6	61,2	55,8

Вариант 40.1

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 1440 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Вариант 40.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,12 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	551	585	602	645	668	703	733
811	70,9	62,8	66,8	57,1	58,7	55,5	55,7
817	61,7	61,6	62,5	58,9	54,4	52,3	59,4
827	60,1	59,0	57,9	62,3	62,8	59,7	51,8
866	60,6	57,5	63,5	61,8	55,4	51,2	55,4
868	61,9	55,8	55,8	61,1	59,7	48,5	53,7
902	58,3	63,2	59,2	57,5	53,1	53,9	51,1
919	61,8	53,7	57,7	55,0	48,6	51,4	49,6

Вариант 41.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,10 × 120 мм
(ГОСТ 503, группа Т)

0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10

Вариант 41.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 42.1

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 2350 мм
(ГОСТ 19903, гр. Б)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Вариант 42.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 43.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,15 242 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,139	0,151	0,162	0,147	0,144
0,139	0,151	0,154	0,155	0,146
0,139	0,145	0,147	0,148	0,161
0,158	0,155	0,155	0,150	0,147
0,144	0,145	0,153	0,144	0,145
0,154	0,141	0,151	0,149	0,152
0,158	0,142	0,143	0,142	0,147
0,139	0,140	0,142	0,148	0,146
0,139	0,153	0,145	0,148	0,148
0,151	0,161	0,146	0,143	0,145

Вариант 43.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,10 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	566	587	601	660	689	691	750
793	296	280	278	257	266	240	216
823	280	282	284	288	238	256	210
833	327	262	279	245	215	240	228
851	287	262	294	220	258	245	237
886	306	275	278	227	211	245	185
891	262	274	242	240	205	239	209
923	295	243	226	208	207	182	175

Вариант 44.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 0,50 1100 мм
(ГОСТ 19904, группа Б)

0,50	0,51	0,50	0,50	0,50
0,49	0,51	0,49	0,50	0,50
0,49	0,49	0,50	0,49	0,49
0,48	0,49	0,50	0,50	0,50
0,51	0,51	0,52	0,52	0,50
0,49	0,49	0,48	0,48	0,50
0,50	0,48	0,50	0,49	0,50
0,52	0,49	0,51	0,50	0,51
0,50	0,50	0,48	0,50	0,49
0,50	0,49	0,49	0,50	0,49

Вариант 44.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа) стали
0,10 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	539	591	593	643	674	714	723
814	413	410	358	343	311	289	302
833	398	373	402	335	297	311	306
841	400	381	356	312	323	288	289
845	395	342	378	364	333	269	284
894	351	322	351	301	294	293	237
892	364	348	335	311	294	248	277
934	383	309	304	308	278	260	255

Вариант 45.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 0,55 × 1180 мм
(ГОСТ 19904, группа Б)

0,55	0,56	0,55	0,56	0,55
0,54	0,56	0,54	0,54	0,55
0,53	0,53	0,56	0,54	0,54
0,53	0,54	0,55	0,54	0,55
0,56	0,56	0,58	0,57	0,55
0,54	0,54	0,52	0,52	0,54
0,55	0,53	0,56	0,53	0,55
0,58	0,54	0,56	0,55	0,57
0,55	0,55	0,53	0,55	0,53
0,55	0,54	0,54	0,55	0,54

Вариант 45.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,10 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	542	575	617	641	661	706	732
793	79,3	77,2	69,3	72,0	70,1	70,9	66,4
807	75,1	74,0	74,0	75,8	69,9	64,6	59,2
826	79,4	79,3	68,3	72,0	68,2	64,9	65,5
849	79,3	68,2	70,2	70,0	68,1	58,9	59,4
881	77,4	70,3	71,4	66,1	58,2	53,0	55,5
896	68,1	73,0	62,0	62,7	56,9	54,6	56,2
933	68,7	68,6	65,7	64,4	56,5	58,3	53,8

Вариант 46.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 0,60 × 1170 мм
(ГОСТ 19904, группа Б)

0,60	0,60	0,60	0,60	0,60
0,60	0,60	0,60	0,60	0,60
0,59	0,59	0,60	0,60	0,60
0,59	0,60	0,60	0,60	0,60
0,60	0,60	0,61	0,61	0,60
0,60	0,60	0,59	0,59	0,60
0,60	0,59	0,60	0,59	0,60
0,61	0,60	0,60	0,60	0,61
0,60	0,60	0,59	0,60	0,59
0,60	0,60	0,60	0,60	0,59

Вариант 46.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,10 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	544	578	614	636	670	695	734
786	62,4	60,5	65,5	64,2	61,3	55,9	51,7
829	66,7	57,8	62,8	61,5	54,6	58,2	55,0
850	64,8	57,8	57,8	58,6	53,7	56,3	49,1
856	61,6	55,7	62,7	62,4	55,5	57,1	52,9
866	62,0	55,1	53,1	58,8	50,9	50,5	47,3
896	59,3	54,3	59,3	60,1	55,2	52,8	47,6
909	53,4	53,5	49,5	49,2	53,3	53,9	43,7

Вариант 47.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,00 × 1090 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

0,97	0,98	1,00	1,03	0,98
0,94	0,99	1,03	1,00	1,09
1,00	0,99	0,99	0,98	1,03
0,98	1,02	1,02	0,99	1,00
0,93	0,97	0,95	1,00	0,97
1,02	1,04	0,99	1,00	0,91
1,00	0,97	0,99	0,99	0,94
1,07	0,97	0,95	0,98	1,01
1,08	1,00	0,99	0,98	0,98
0,98	1,00	1,00	1,02	1,02

Вариант 47.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_t , МПа) стали
0,10 % С 0,040 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	563	598	603	650	670	705	716
793	310	298	298	252	251	224	241
823	290	305	308	251	277	214	246
837	332	279	289	260	239	266	262
871	262	246	243	239	214	217	220
888	265	295	241	244	209	197	234
908	277	259	241	246	202	222	212
911	304	255	269	223	256	230	215

Вариант 48.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,00 × 1200 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,00	1,11	1,00	0,98	1,02
1,03	1,02	0,99	1,00	0,92
1,00	1,00	1,01	1,01	0,96
1,03	0,99	0,95	1,05	1,00
1,05	1,07	1,01	0,99	1,04
0,99	0,97	1,01	1,00	1,06
1,00	1,08	1,00	1,00	1,05
0,94	1,01	1,01	1,06	0,98
0,97	0,99	1,03	1,05	1,03
1,02	0,99	1,00	0,98	1,00

Вариант 48.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_b , МПа) стали
0,10 % С 0,040 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	545	588	612	642	652	714	747
804	424	374	392	344	338	294	268
830	406	403	373	366	343	291	302
843	382	373	390	370	323	316	246
848	422	366	336	339	310	281	251
875	357	340	355	313	344	279	263
903	390	325	358	333	280	281	260
909	367	316	318	292	274	261	226

Вариант 49.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,10 1400 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,10	1,08	1,10	1,12	1,09
1,03	1,09	1,12	1,10	1,14
1,10	1,09	1,05	1,09	1,13
1,08	1,14	1,24	1,09	1,10
0,98	1,09	1,09	1,11	1,05
1,17	1,12	1,07	1,10	0,99
1,10	1,07	1,08	1,07	1,03
1,14	1,07	1,09	1,09	1,12
1,16	1,10	1,05	1,05	1,08
1,09	1,11	1,10	1,12	1,10

Вариант 49.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,10 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	555	582	613	638	670	692	735
803	76,2	74,7	71,8	67,4	66,4	70,3	61,3
827	81,1	73,5	75,6	66,2	71,2	67,2	58,1
833	74,5	72,0	73,1	63,7	68,7	64,6	55,6
856	74,4	76,9	64,0	61,6	66,6	60,5	52,5
872	68,0	72,5	62,5	66,2	63,2	65,1	55,1
894	68,0	71,5	67,6	68,2	64,2	53,1	59,1
913	67,3	64,8	65,9	61,5	61,5	60,4	52,4

Вариант 50.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,20 1250 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,07	1,21	1,13	1,22	1,23
1,21	1,20	1,18	1,12	1,22
1,18	1,11	1,19	1,19	1,26
1,08	1,22	1,17	1,23	1,18
1,20	1,16	1,20	1,21	1,19
1,28	1,27	1,20	1,21	1,19
1,22	1,13	1,21	1,17	1,17
1,21	1,22	1,17	1,17	1,18
1,20	1,17	1,22	1,21	1,21
1,25	1,23	1,22	1,15	1,25

Вариант 50.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,10 % С 0,005 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	578	602	633	670	690	739
794	69,0	59,0	64,6	56,9	53,8	57,7	50,0
811	67,8	59,8	64,4	60,7	53,6	60,5	52,8
853	61,5	65,5	61,1	63,4	54,3	53,2	51,5
874	67,3	55,3	62,0	53,3	55,2	55,1	48,3
890	57,5	63,5	56,2	55,5	58,4	57,3	45,5
908	65,4	55,4	57,1	51,4	56,3	50,2	50,4
925	61,5	61,5	58,1	51,4	50,3	48,2	48,5

Вариант 51.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,30 × 1250 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,32	1,37	1,32	1,35	1,24
1,21	1,31	1,32	1,36	1,28
1,30	1,29	1,33	1,27	1,24
1,30	1,31	1,30	1,31	1,34
1,24	1,31	1,29	1,30	1,29
1,33	1,30	1,24	1,30	1,29
1,29	1,19	1,29	1,26	1,32
1,38	1,32	1,24	1,29	1,28
1,29	1,34	1,40	1,30	1,14
1,30	1,27	1,33	1,31	1,32

Вариант 51.2

Влияние температуры конца прокатки (t_{кп}) и смотки (t_{см})
на предел текучести (σ_т, МПа) стали
0,08 % С 0,040 % Si

t _{кп} , °С	t _{см} , °С						
	546	560	592	657	682	711	719
810	311	311	265	262	261	236	249
821	328	298	293	231	215	210	253
831	308	276	294	272	249	252	233
858	325	269	281	261	242	215	190
880	291	309	277	232	204	227	228
891	291	260	236	219	227	223	174
910	251	260	251	217	240	210	201

Вариант 52.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,35 × 1090 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,39	1,37	1,37	1,39	1,34
1,26	1,36	1,42	1,41	1,33
1,35	1,34	1,40	1,30	1,18
1,35	1,36	1,35	1,36	1,46
1,32	1,36	1,34	1,35	1,32
1,40	1,36	1,33	1,35	1,34
1,32	1,29	1,34	1,34	1,37
1,39	1,37	1,27	1,34	1,34
1,34	1,37	1,45	1,35	1,30
1,35	1,34	1,47	1,37	1,38

Вариант 52.2

Влияние температуры конца прокатки (t_{кп}) и смотки (t_{см})
на временное сопротивление разрыву (σ_в, МПа) стали
0,08 % С 0,040 % Si

t _{кп} , °С	t _{см} , °С						
	562	584	604	641	675	699	719
805	371	385	353	363	313	294	313
809	395	381	363	367	288	333	284
847	367	333	348	308	328	266	296
859	356	375	335	329	285	284	260
894	346	313	315	269	274	262	241
911	340	309	291	267	261	278	225
908	316	339	330	279	289	273	234

Вариант 53.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,40 × 1100 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,40	1,39	1,35	1,47	1,31
1,40	1,40	1,41	1,38	1,40
1,43	1,43	1,40	1,39	1,38
1,41	1,40	1,47	1,39	1,41
1,38	1,42	1,43	1,40	1,43
1,39	1,37	1,34	1,40	1,32
1,38	1,38	1,41	1,38	1,41
1,41	1,43	1,40	1,37	1,41
1,38	1,40	1,39	1,41	1,36
1,40	1,37	1,39	1,40	1,42

Вариант 53.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	552	577	607	637	675	690	722
811	80,7	71,4	69,5	65,7	72,1	65,6	61,6
817	80,2	75,8	71,0	73,1	61,5	66,1	57,1
835	74,6	70,2	71,3	72,5	66,9	67,5	56,4
851	80,1	77,8	71,9	71,1	58,5	62,0	54,0
866	68,8	67,4	67,6	66,7	67,1	64,7	59,6
889	73,7	65,3	64,5	62,6	61,0	54,6	59,6
933	70,7	65,4	64,5	54,7	55,1	51,7	49,6

Вариант 54.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,45 × 1350 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,57	1,39	1,46	1,44	1,37
1,35	1,42	1,45	1,43	1,41
1,46	1,43	1,45	1,45	1,52
1,51	1,45	1,44	1,46	1,48
1,46	1,46	1,31	1,41	1,44
1,44	1,50	1,45	1,44	1,47
1,45	1,46	1,48	1,45	1,48
1,45	1,49	1,45	1,47	1,45
1,44	1,43	1,46	1,45	1,40
1,47	1,42	1,47	1,45	1,43

Вариант 54.1

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,08 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	553	583	608	649	676	698	724
789	63,6	65,8	58,3	56,9	51,3	55,0	55,4
832	66,3	59,5	62,0	57,6	54,0	55,7	55,1
853	65,4	64,6	56,1	59,7	56,1	48,8	51,2
870	66,6	63,8	61,3	59,9	58,3	56,0	49,4
894	65,8	55,0	60,6	60,1	56,5	55,2	50,7
894	63,7	59,9	54,4	58,0	51,4	56,1	48,5
909	52,5	52,7	55,2	46,8	47,2	49,9	45,3

Вариант 55.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,50 × 1040 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,52	1,52	1,50	1,48	1,47
1,48	1,47	1,49	1,52	1,51
1,52	1,52	1,46	1,50	1,51
1,50	1,50	1,50	1,49	1,49
1,51	1,55	1,52	1,49	1,56
1,48	1,49	1,52	1,50	1,54
1,51	1,51	1,45	1,46	1,54
1,49	1,52	1,49	1,51	1,54
1,51	1,47	1,49	1,50	1,50
1,56	1,50	1,42	1,48	1,51

Вариант 55.2

Влияние температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на предел текучести (σт, МПа) стали
0,09 % С 0,020 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	532	568	615	642	675	720	743
798	345	304	294	270	280	268	207
817	327	324	259	280	231	214	240
826	329	290	259	263	256	198	201
845	322	308	259	247	236	235	185
870	299	291	254	218	223	213	184
901	308	265	224	262	192	228	208
924	280	270	229	208	194	160	199

Вариант 56.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,55 × 1300 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,52	1,45	1,53	1,75	1,85
1,66	1,80	1,57	1,31	1,53
1,46	1,23	1,74	1,54	1,43
1,55	1,57	1,58	1,60	1,58
1,45	1,49	1,45	1,56	1,46
1,72	1,61	1,52	1,55	1,46
1,52	1,50	1,86	1,61	1,21
1,94	1,45	1,76	1,49	1,44
1,49	1,69	1,59	1,58	1,53
1,03	1,56	1,61	1,62	1,47

Вариант 56.2

Влияние температуры конца прокатки (tкп) и смотки (tсм)
на временное сопротивление разрыву (σв, МПа) стали
0,09 % С 0,020 % Si

tкп, °C	tсм, °C						
	557	579	599	653	656	705	733
788	426	412	354	376	373	297	278
805	376	385	395	366	315	292	286
837	391	339	379	337	304	270	278
874	368	374	359	309	298	260	245
870	380	379	366	337	328	299	242
902	336	343	305	275	314	265	262
916	319	349	303	298	300	246	250

Вариант 57.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,60 × 1380 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,58	1,56	1,58	1,64	1,71
1,64	1,78	1,66	1,49	1,60
1,43	1,53	1,68	1,58	1,39
1,60	1,61	1,67	1,66	1,62
1,52	1,46	1,49	1,62	1,54
1,66	1,61	1,57	1,59	1,50
1,57	1,58	1,77	1,63	1,52
1,66	1,57	1,64	1,54	1,50
1,55	1,68	1,64	1,62	1,58
1,38	1,60	1,67	1,68	1,57

Вариант 57.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,09 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	555	580	617	646	677	708	722
812	80,3	70,0	71,5	69,8	60,9	64,0	61,7
815	72,1	78,7	69,3	70,6	64,7	61,8	58,5
837	74,1	77,7	67,3	65,6	66,7	59,8	64,5
861	70,9	71,6	64,1	65,4	59,5	55,6	58,3
881	76,1	66,8	63,3	66,6	58,7	59,8	60,5
885	75,8	70,4	67,0	58,3	55,4	52,5	51,2
935	70,3	67,9	60,5	52,8	59,9	49,0	53,7

Вариант 58.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,65 × 1420 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,66	1,70	1,66	1,58	1,60
1,57	1,58	1,64	1,67	1,65
1,71	1,69	1,52	1,68	1,69
1,65	1,64	1,64	1,62	1,64
1,75	1,69	1,70	1,65	1,69
1,57	1,64	1,67	1,65	1,77
1,69	1,66	1,55	1,56	1,73
1,60	1,72	1,54	1,71	1,73
1,69	1,58	1,62	1,62	1,66
1,72	1,65	1,48	1,59	1,77

Вариант 58.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,09 % С 0,004 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	553	577	610	643	668	693	730
787	65,7	61,4	58,7	55,9	51,6	52,3	52,3
832	67,6	63,3	55,5	60,8	54,4	55,1	50,1
846	62,5	59,2	53,4	54,7	59,3	50,0	51,0
854	64,3	59,0	55,2	51,5	50,1	51,8	51,8
885	57,3	57,0	60,2	57,5	57,1	53,8	50,8
899	62,1	62,8	54,0	52,3	56,9	49,6	47,6
928	56,6	50,3	54,5	52,8	53,4	53,1	47,1

Вариант 59.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,70 × 1350 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,66	1,87	1,78	1,71	1,64
1,70	1,82	1,66	1,76	1,71
1,69	1,76	1,70	1,69	1,67
1,67	1,70	1,80	1,76	1,67
1,79	1,86	1,58	1,73	1,68
1,88	1,66	1,69	1,68	1,67
1,64	1,56	1,73	1,68	1,68
1,74	1,73	1,71	1,70	1,71
1,73	1,75	1,72	1,61	1,76
1,68	1,75	1,82	1,47	1,86

Вариант 59.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на предел текучести (σ_T , МПа) стали
0,09 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	544	580	605	648	668	699	716
804	313	283	284	299	260	264	248
819	310	300	279	278	276	241	239
826	331	288	285	279	272	249	227
852	304	257	285	269	216	252	194
893	288	290	231	245	198	236	217
912	286	285	276	239	239	186	192
929	299	230	215	246	208	228	174

Вариант 60.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,75 × 1090 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,78	1,80	1,88	1,89	1,82
1,75	1,63	1,73	1,75	1,77
1,78	1,73	1,84	1,76	1,72
1,75	1,83	1,68	1,70	1,64
1,73	1,75	1,73	1,88	1,72
1,76	1,70	1,72	1,83	1,73
1,79	2,01	1,77	1,75	1,66
1,78	1,77	1,68	1,77	1,78
1,77	1,84	1,75	1,93	1,96
1,75	1,82	1,86	1,80	1,80

Вариант 60.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на временное сопротивление разрыву (σ_B , МПа) стали
0,09 % С 0,020 % Si

ткп, °С	тсм, °С						
	557	580	602	628	681	685	726
786	409	405	353	375	300	321	278
813	386	389	341	358	340	322	288
840	369	353	382	331	318	303	264
864	344	382	352	350	271	309	272
891	378	334	302	335	299	303	258
890	380	370	333	304	310	306	282
912	374	362	299	307	268	294	217

Вариант 61.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,80 × 1170 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,78	1,77	1,69	1,71	1,79
1,80	1,84	1,81	1,80	1,78
1,77	1,88	1,59	1,79	1,84
1,80	1,54	1,87	1,81	1,82
1,81	1,80	1,83	1,61	1,89
1,80	1,84	1,80	1,76	1,97
1,79	1,71	1,77	1,80	1,87
1,76	1,76	1,85	1,73	1,78
1,73	1,77	1,80	1,71	1,78
1,80	1,77	1,73	1,72	1,78

Вариант 61.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,09 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	549	577	608	641	670	697	722
793	86,0	77,4	75,4	77,3	68,5	67,0	62,6
822	80,4	74,7	74,8	71,7	65,9	62,4	59,0
844	79,4	71,8	75,8	70,7	68,9	59,4	63,0
847	73,1	78,5	68,5	72,4	61,7	63,1	59,7
893	76,0	64,4	71,4	59,3	61,5	53,0	60,6
899	72,5	73,8	62,9	67,7	56,0	60,4	60,1
918	71,8	69,1	60,2	64,0	54,3	60,7	50,3

Вариант 62.1

Толщина полосы при настройке
на номинал 1,85 × 1200 мм
(ГОСТ 19904, группа А)

1,87	2,10	1,73	1,66	1,86
1,96	1,91	1,76	1,87	1,93
1,78	1,85	2,11	1,94	1,99
2,02	1,90	1,88	1,81	1,90
1,93	1,80	1,61	1,74	1,83
1,60	1,79	2,03	1,78	1,87
1,90	1,93	1,86	1,82	1,85
1,95	1,70	1,55	1,90	1,88
1,81	1,89	1,84	1,82	1,97
1,53	1,90	1,80	1,66	1,95

Вариант 62.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,09 % С 0,006 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	546	574	606	641	660	709	735
804	69,4	61,8	66,9	60,8	63,7	52,8	50,3
830	59,0	58,3	61,4	61,4	59,2	56,3	56,8
828	61,9	66,2	63,3	59,3	57,1	49,2	55,7
860	62,7	61,1	59,2	59,1	57,0	50,1	54,6
868	64,4	54,8	55,9	51,8	54,7	48,8	48,3
893	55,1	56,5	59,6	49,5	49,4	51,5	49,0
912	64,2	58,5	58,6	50,6	56,4	52,5	43,0

Вариант 63.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,22 × 245 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,229	0,216	0,225	0,215	0,213
0,217	0,215	0,211	0,216	0,219
0,222	0,215	0,218	0,222	0,219
0,214	0,219	0,225	0,219	0,223
0,218	0,219	0,217	0,214	0,216
0,221	0,221	0,214	0,223	0,221
0,226	0,215	0,224	0,219	0,222
0,226	0,215	0,218	0,213	0,224
0,223	0,226	0,218	0,221	0,220
0,215	0,222	0,221	0,227	0,217

Вариант 64.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,25 × 165 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,249	0,245	0,245	0,243	0,249
0,248	0,252	0,248	0,246	0,246
0,251	0,250	0,244	0,250	0,250
0,253	0,249	0,247	0,250	0,249
0,249	0,253	0,251	0,242	0,253
0,240	0,251	0,245	0,246	0,252
0,243	0,249	0,244	0,253	0,251
0,248	0,247	0,257	0,247	0,248
0,257	0,254	0,256	0,257	0,241
0,254	0,248	0,241	0,251	0,245

Вариант 63.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 64.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 65.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,28 190 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,276	0,281	0,279	0,278	0,281
0,280	0,269	0,259	0,278	0,277
0,281	0,270	0,287	0,278	0,278
0,281	0,287	0,282	0,280	0,281
0,280	0,277	0,270	0,271	0,283
0,285	0,289	0,274	0,283	0,288
0,274	0,279	0,276	0,290	0,280
0,284	0,283	0,280	0,279	0,278
0,280	0,286	0,278	0,270	0,265
0,271	0,281	0,282	0,269	0,282

Вариант 65.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	tсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 66.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,30 × 135 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,304	0,303	0,300	0,296	0,305
0,297	0,294	0,297	0,294	0,293
0,301	0,300	0,296	0,305	0,301
0,300	0,298	0,297	0,301	0,296
0,302	0,299	0,299	0,302	0,296
0,302	0,294	0,299	0,303	0,300
0,299	0,298	0,295	0,295	0,297
0,303	0,297	0,296	0,298	0,303
0,298	0,301	0,302	0,303	0,300
0,297	0,297	0,301	0,299	0,302

Вариант 66.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (tсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	tсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 67.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,35 × 208 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,350	0,351	0,350	0,349	0,350
0,346	0,352	0,350	0,351	0,349
0,350	0,348	0,350	0,348	0,350
0,350	0,348	0,348	0,348	0,347
0,348	0,350	0,351	0,350	0,353
0,351	0,351	0,351	0,350	0,347
0,349	0,348	0,349	0,349	0,351
0,349	0,351	0,349	0,352	0,351
0,352	0,349	0,348	0,347	0,349
0,351	0,346	0,351	0,349	0,349

Вариант 67.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 68.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,38 230 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,376	0,374	0,353	0,380	0,385
0,372	0,385	0,379	0,371	0,377
0,378	0,379	0,378	0,374	0,382
0,372	0,381	0,373	0,380	0,387
0,386	0,382	0,386	0,373	0,380
0,366	0,381	0,380	0,381	0,369
0,383	0,381	0,378	0,382	0,393
0,374	0,384	0,377	0,380	0,377
0,375	0,389	0,370	0,373	0,379
0,371	0,380	0,369	0,378	0,381

Вариант 68.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 69.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,40 × 182 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,399	0,398	0,391	0,400	0,402
0,399	0,403	0,400	0,397	0,399
0,399	0,399	0,399	0,399	0,401
0,397	0,400	0,398	0,400	0,402
0,404	0,401	0,402	0,396	0,400
0,398	0,400	0,400	0,400	0,398
0,401	0,400	0,399	0,400	0,404
0,398	0,401	0,399	0,400	0,400
0,397	0,403	0,397	0,398	0,400
0,399	0,400	0,397	0,400	0,400

Вариант 69.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 70.1

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,42 × 119 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,416	0,414	0,417	0,420	0,423
0,418	0,414	0,420	0,416	0,418
0,412	0,424	0,419	0,423	0,419
0,415	0,426	0,418	0,418	0,419
0,423	0,419	0,424	0,419	0,421
0,422	0,421	0,415	0,422	0,421
0,420	0,417	0,428	0,423	0,418
0,418	0,416	0,419	0,419	0,419
0,413	0,413	0,422	0,422	0,426
0,415	0,419	0,413	0,420	0,416

Вариант 70.2

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 69

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,45 × 250 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,448	0,449	0,449	0,450	0,451
0,449	0,449	0,450	0,448	0,449
0,448	0,454	0,450	0,451	0,450
0,449	0,451	0,450	0,449	0,449
0,451	0,449	0,451	0,450	0,450
0,451	0,451	0,448	0,451	0,450
0,450	0,449	0,454	0,452	0,450
0,448	0,449	0,450	0,450	0,450
0,448	0,447	0,451	0,452	0,451
0,448	0,449	0,447	0,450	0,448

Вариант 70

Толщина ленты при настройке
на номинал 0,48 × 155 мм
(ГОСТ 503, группа Н)

0,480	0,479	0,479	0,478	0,481
0,479	0,479	0,480	0,479	0,480
0,480	0,479	0,481	0,479	0,480
0,479	0,481	0,481	0,481	0,480
0,479	0,479	0,480	0,480	0,480
0,480	0,481	0,483	0,478	0,479
0,481	0,483	0,479	0,481	0,481
0,480	0,481	0,479	0,478	0,480
0,483	0,481	0,477	0,476	0,478
0,485	0,481	0,476	0,482	0,477

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 39

Толщина листа при настройке
на номинал 12,00 × 1670 мм
(ГОСТ 19903)

11,92	11,97	11,97	11,75	12,23
12,11	11,81	12,01	12,00	12,12
11,95	11,74	12,05	12,13	11,84
11,94	12,23	11,71	11,92	12,01
11,89	12,10	11,96	12,00	12,16
12,01	12,37	12,08	11,80	11,86
12,13	11,83	11,85	11,98	11,99
12,01	11,83	12,07	12,00	11,99
12,03	11,98	12,00	11,98	12,00
12,00	11,95	12,07	12,04	11,79

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 40

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 1440 мм
(ГОСТ 19903)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 39

Толщина листа при настройке
на номинал 12,00 × 1670 мм
(ГОСТ 19903)

11,92	11,97	11,97	11,75	12,23
12,11	11,81	12,01	12,00	12,12
11,95	11,74	12,05	12,13	11,84
11,94	12,23	11,71	11,92	12,01
11,89	12,10	11,96	12,00	12,16
12,01	12,37	12,08	11,80	11,86
12,13	11,83	11,85	11,98	11,99
12,01	11,83	12,07	12,00	11,99
12,03	11,98	12,00	11,98	12,00
12,00	11,95	12,07	12,04	11,79

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Вариант 40

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 1440 мм
(ГОСТ 19903)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 39

Толщина листа при настройке
на номинал 12,00 × 1670 мм
(ГОСТ 19903)

11,92	11,97	11,97	11,75	12,23
12,11	11,81	12,01	12,00	12,12
11,95	11,74	12,05	12,13	11,84
11,94	12,23	11,71	11,92	12,01
11,89	12,10	11,96	12,00	12,16
12,01	12,37	12,08	11,80	11,86
12,13	11,83	11,85	11,98	11,99
12,01	11,83	12,07	12,00	11,99
12,03	11,98	12,00	11,98	12,00
12,00	11,95	12,07	12,04	11,79

Вариант 40

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 1440 мм
(ГОСТ 19903)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

Вариант 39

Толщина листа при настройке
на номинал 12,00 × 1670 мм
(ГОСТ 19903)

11,92	11,97	11,97	11,75	12,23
12,11	11,81	12,01	12,00	12,12
11,95	11,74	12,05	12,13	11,84
11,94	12,23	11,71	11,92	12,01
11,89	12,10	11,96	12,00	12,16
12,01	12,37	12,08	11,80	11,86
12,13	11,83	11,85	11,98	11,99
12,01	11,83	12,07	12,00	11,99
12,03	11,98	12,00	11,98	12,00
12,00	11,95	12,07	12,04	11,79

Вариант 40

Толщина листа при настройке
на номинал 13,00 × 1440 мм
(ГОСТ 19903)

12,93	12,99	12,96	12,78	13,20
13,10	12,92	13,01	13,00	13,11
12,97	12,88	13,05	13,08	12,93
12,98	13,42	12,74	12,93	13,01
12,90	13,18	12,95	13,00	13,14
13,01	13,17	13,14	12,82	12,87
13,08	12,85	12,91	12,98	12,99
13,00	12,92	13,07	13,00	13,00
13,05	12,97	12,99	12,96	13,00
13,01	12,95	13,13	13,03	12,94

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁺²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	548	575	617	638	672	698	730
806	84,5	76,9	76,9	68,9	74,7	63,2	68,1
823	76,0	73,4	75,4	69,4	70,1	65,6	60,6
844	82,1	80,5	73,5	67,5	68,2	67,8	57,7
847	80,8	74,2	69,2	68,2	62,0	65,5	66,4
878	73,0	77,5	66,4	63,4	64,2	62,7	62,6
909	71,2	66,7	69,6	67,6	63,4	61,9	53,8
931	69,3	73,7	67,7	61,7	54,4	55,9	55,9

Влияние температуры конца прокатки (ткп) и смотки (тсм)
на ударную вязкость КСУ⁻²⁰ (Дж/см²) стали
0,14 % С 0,007 % Al

ткп, °С	тсм, °С						
	543	585	615	630	669	697	726
799	67,5	65,9	65,0	68,1	61,7	62,9	52,1
818	62,6	70,0	67,2	63,2	63,8	58,1	58,3
832	65,6	66,0	62,1	66,2	55,8	55,0	50,2
860	65,4	60,8	57,0	58,0	59,6	58,9	53,1
880	64,9	65,3	57,4	63,5	55,1	54,3	49,5
885	64,3	55,7	62,9	57,9	59,5	58,8	56,0
930	65,2	54,6	57,8	58,8	57,4	51,7	48,9

