

ЛИСТЫ ХОЛОДНОКАТАНЫЕ**Прокат листовой холоднокатаный. ГОСТ 19904**

Листовой холоднокатаный прокат, шириной 500 мм и более, изготавливаемый в листах толщиной от 0,35 до 5,0 мм и в рулонах толщиной от 0,5 до 3,0 мм.

Листовой прокат подразделяется:

- по точности прокатки:
 - повышенной точности — **А**;
 - нормальной точности — **Б**;
- по плоскостности:
 - особо высокой плоскостности — **ПО**;
 - высокой плоскостности — **ПВ**;
 - улучшенной плоскостности — **ПУ**;
 - нормальной плоскостности — **ПН**;
- по характеру кромки:
 - с необрезной кромкой — **НО**;
 - с обрезной кромкой — **О**;
- по размерам.

Предельные отклонения по ширине проката с обрезной кромкой, поставляемой в рулонах, не должны превышать:

- +2 мм — при ширине от 500 до 1000 мм;
- +5 мм — при ширине св. 1000 до 1600 мм;
- +7 мм — при ширине св. 1600 мм;

с обрезной кромкой, поставляемой в листах, не должны превышать:

- +6 мм — при ширине до 800 мм;
- +10 мм — при ширине св. 800 мм;

с необрезной кромкой не должны превышать +20 мм.

Предельные отклонения по длине листового проката, прокатанного полистно, не должны превышать:

- +10 мм — при длине листов до 1500 мм;
- +15 мм — при длине листов св. 1500 мм.

на непрерывных станах и порезанной на листы, не должны превышать:

- +15 мм — при длине листов до 1500 мм;
- +10 мм — по требованию потребителя;
- +20 мм — при длине листов свыше 1500 до 3000 мм;
- +25 мм — при длине листов свыше 3000 мм.

По требованию потребителя листовой прокат изготавливают со следующими предельными отклонениями по длине:

- +5 мм - при длине листов до 1500 мм;
- +6 мм - при длине листов св. 1500 до 2000 мм;
- +10 мм - при длине листов св. 2000 до 3000 мм;
- +20 мм - при длине листов св. 3000 мм.

Прокат, поставляемый в листах с обрезной кромкой, должен быть обрезан под прямым углом. Косина реза и серповидность не должна выводить листы за номинальный размер.

Прокат тонколистовой холоднокатаный из малоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. ГОСТ 9045

Тонколистовой холоднокатаный прокат из малоуглеродистой качественной стали толщиной 0,5–3 мм, изготавливаемый в листах и рулонах, предназначен для холодной штамповки.

Тонколистовой холоднокатаный прокат подразделяют:

- по способности к вытяжке на четыре категории:
 - **ВОСВ** — весьма особо сложная вытяжка;
 - **ОСВ** — особо сложная вытяжка;
 - **СВ** — сложная вытяжка;
 - **ВГ** — весьма глубокая вытяжка;
- по качеству отделки поверхности на три группы:
 - особо высокой отделки — **I**;
 - высокой отделки — **II**;
 - повышенной отделки — **III**;
- по состоянию поверхности:
 - глянцевая — **ГЛ**;
 - матовая — **М**;
 - шероховатая — **Ш**;
- по точности прокатки:
 - повышенной точности — **П**;
 - обычной точности — **О**.

Пример условного обозначения: лист из стали 08Ю, толщиной 1,0 мм, шириной 1000 мм, длиной 2000 мм, повышенной точности, особо высокой отделки поверхности, матовая поверхность, особо сложной вытяжки:

Лист II-1, 0×1000×2000 ГОСТ 19904-74 1-м-ОСВ-08Ю ГОСТ 9045-80