

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ

Прокат листовой холоднокатаный. ГОСТ 19904. Листовой холоднокатаный прокат, шириной 500 мм и более, изготовляемый 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 свыше 1000 до 1600 мм;
 - ± 7 мм при ширине свыше 1600 мм;
- с обрезной кромкой, поставляемой в листах, не должны превышать:
 - ± 6 мм при ширине до 800 мм;
 - ± 10 мм при ширине свыше 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 свыше 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 изготовляют со следующими предельными отклонениями по длине:

- ± 5 мм при длине листов до 1500 мм;
- ± 6 мм при длине листов свыше 1500 до 2000 мм;
- ± 10 мм при длине листов свыше 2000 до 3000 мм;
- ± 20 мм при длине листов свыше 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.