

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:

а) по точности прокатки:

повышенной точности - А,
нормальной точности - Б,

б) по плоскостности:

особо высокой плоскостности - ПО,
высокой плоскостности - ПВ,
улучшенной плоскостности - ПУ,
нормальной плоскостности - ПН;

в) по характеру кромки:

с необрезной кромкой - НО,
с обрезной кромкой - О;

г) 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 - 1,0x1000x2000 ГОСТ 19904-74

1 - м - ОСВ - 08Ю ГОСТ 9045-80