



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ
ХОЛОДНОКАТАНЫЙ
ИЗ МАЛОУГЛЕРОДИСТОЙ
КАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9045-80

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством черной металлургии СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

И. Г. Узлов, М. Д. Жембус, П. А. Пархоменко, А. П. Качайлов, Е. А. Парсенюк, Е. Б. Будилова, В. И. Мелешко, В. Г. Гешелин

ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

Член Коллегии **В. В. Лемпицкий**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июня 1980 г. № 3019

*Редактор И. Л. Виноградская
Технический редактор Л. Б. Семенова
Корректор Р. В. Ананьева*

Сдано в наб. 17.07.80 Подп. в печ. 28.09.80 0,5 ц. л. 0,67 уч.-изд. л. Тир. 40000 Цена 3 коп.

**Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2167**

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ
ИЗ МАЛОУГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ СТАЛИ
ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ****ГОСТ
9045—80****Технические условия**Cold-rolled thin sheets out of low carbon steel for
cold drauring. Technical conditions.**Взамен
ГОСТ 9045—70**

ОКП 09 7300

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июня
1980 г. № 3019 срок действия установлен****с 01.07. 1981 г.
до 01.07. 1986 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на тонколистовой холоднокатаный прокат из малоуглеродистой качественной стали толщиной 0,5—3 мм, изготавливаемый в листах и рулонах, предназначенный для холодной штамповки.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. 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.