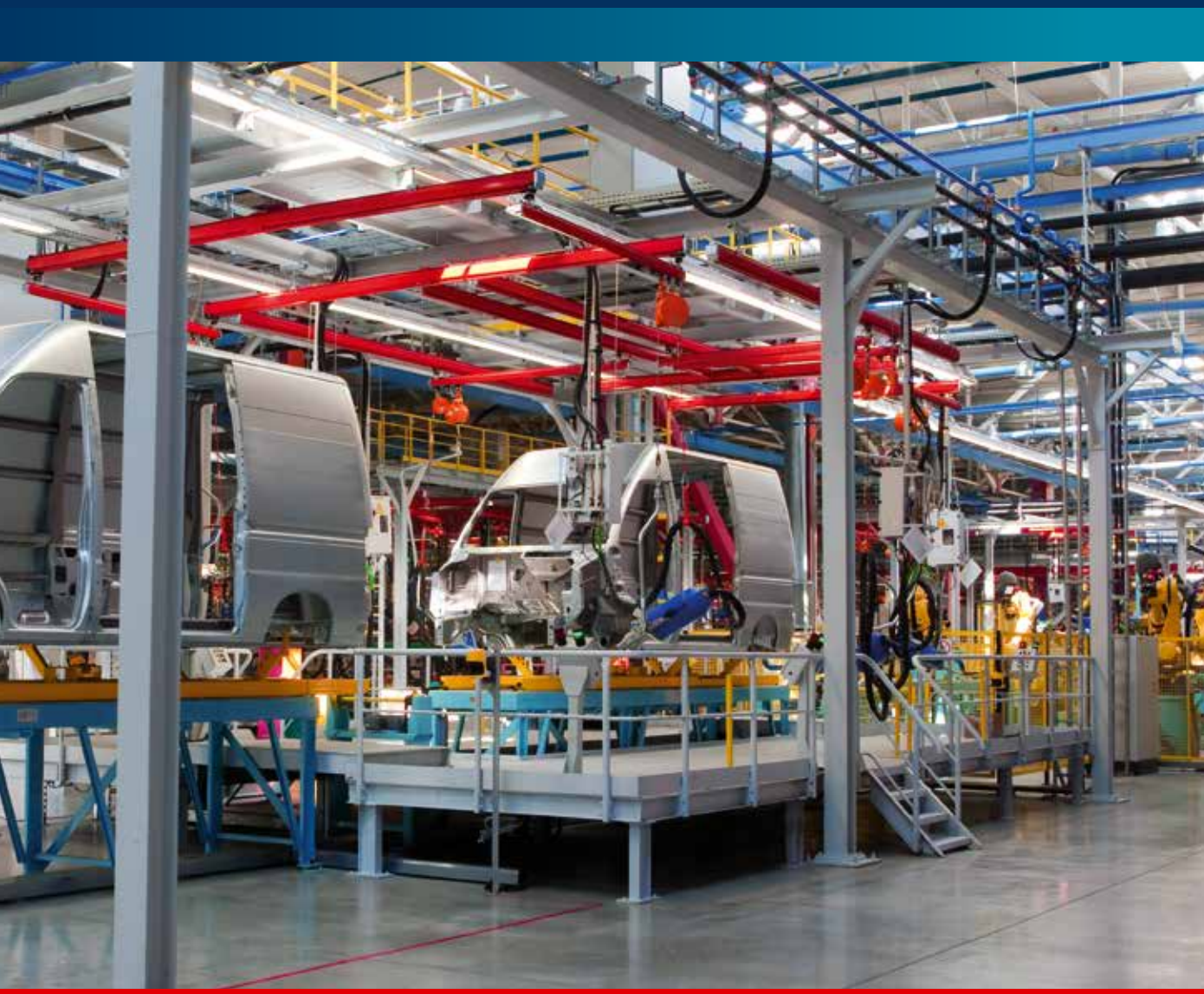
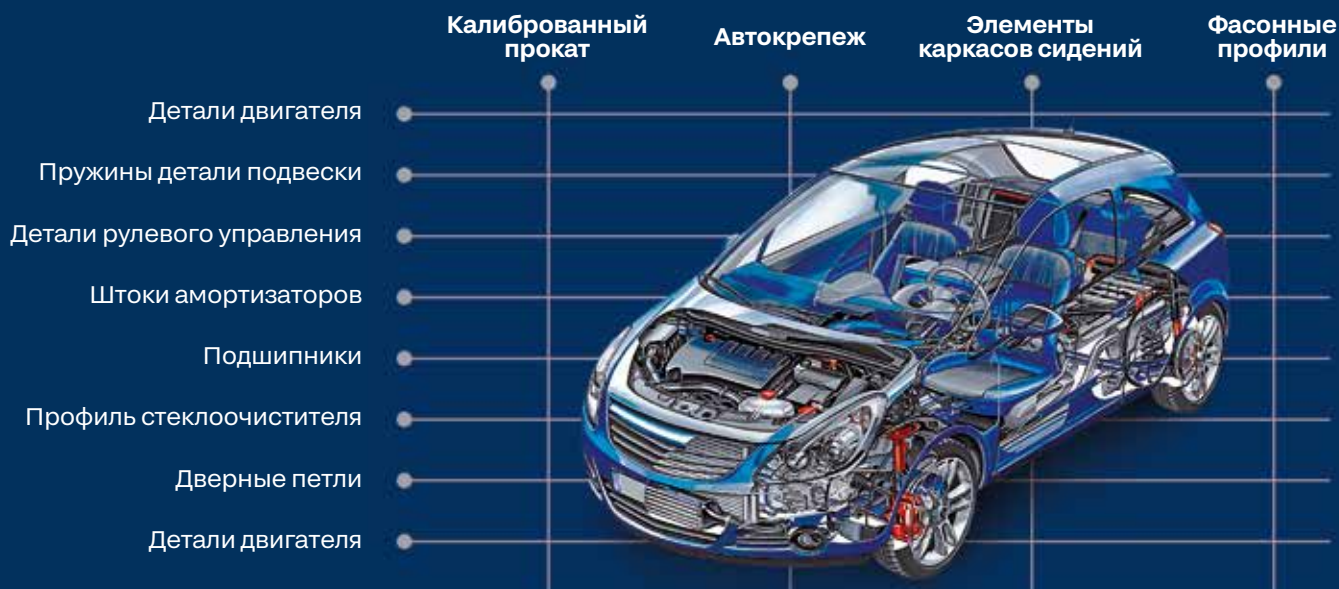


Каталог продуктов для машиностроительной промышленности



■ Калиброванный прокат	5
■ Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в прутках ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299	6
■ Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в мотках ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299	7
■ Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299	8
■ Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в мотках ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299	9
■ Холоднотянутый прокат рессорно-пружинной стали в прутках ГОСТ 14959	10
■ Холоднотянутый прокат рессорно-пружинной стали в мотках ГОСТ 14959	11
■ Прокат рессорно-пружинной стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 14959	12
■ Холоднотянутый прокат стали под холодную высадку в прутках ГОСТ 10702	13
■ Холоднотянутый прокат стали под холодную высадку в мотках ГОСТ 10702	14
■ Прокат стали под холодную высадку со спецотделкой в прутках ГОСТ 10702	15
■ Прокат стали под холодную высадку со спецотделкой в мотках ГОСТ 10702	16
■ Холоднотянутый прокат легированной стали в прутках ГОСТ 4543	17
■ Холоднотянутый прокат легированной стали в мотках ГОСТ 4543	18
■ Прокат легированной стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 4543	19
■ Прокат легированной стали со спецотделкой в мотках ГОСТ 4543	20
■ Холоднотянутый прокат автоматной стали в прутках ГОСТ 1414	21
■ Прокат автоматной стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 1414	22
■ Холоднотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в прутках ГОСТ 1050, ГОСТ 1051	23
■ Холоднотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в мотках ГОСТ 1050, ГОСТ 1051	24
■ Прокат углеродистой конструкционной стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 1050, ГОСТ 14955	25
■ Прокат углеродистой конструкционной стали со спецотделкой в мотках ГОСТ 1050, ГОСТ 14955	26
■ Фасонные профили	27
■ Профили для изготовления петель дверей автомобилей ТУ 14-11-245-88	28
■ Профили стальные фасонные горячекатаные ТУ 14-1-5144-92	30
■ Стальные фасонные профили для изготовления направляющих	32
■ Полосы, полосовые профили и квадраты в бунтах с рядной намоткой	36
■ Основные виды крепежа для машиностроения	39
■ Основные виды крепежа для автомобильной отрасли	40
■ Проволока, сетки	43
■ Проволока качественная ГОСТ 792-67	44
■ Проволока пружинная ГОСТ 9389-75	45
■ Проволока из углеродистой конструкционной стали ГОСТ 17305-91	46
■ Проволока высокоуглеродистая пружинная ТУ 14-4-119-88	47
■ Проволока для гибкого валика ТУ 14-4-121-72	48
■ Проволока для гибких валов ТУ 14-4-851-77	49
■ Проволока низкоуглеродистая общего назначения ГОСТ 3282-74	50
■ Проволока низкоуглеродистая под холодную высадку ГОСТ 5663	52
■ Сетка проволочная тканая фильтровая	53
■ Сетка тканая саржевая ТУ 14-4-1561-89	54
■ Стальные канаты для кранов и других грузоподъемных механизмов	55
■ 6-прядные канаты с пластическим обжиением наружных прядей и органическим сердечником СТО 71915393-ТУ 040-2007	57
■ 6-прядные канаты с пластическим обжиением наружных прядей СТО 71915393-ТУ 090-2010	58
■ 8-прядные канаты СТО 71915393-ТУ 051-2014	59
■ 8-прядные канаты с пластическим обжиением наружных прядей СТО 71915393-ТУ 051-2014	60
■ 8-прядные канаты с пластическим обжиением наружных прядей и полимерным наполнителем СТО 71915393-ТУ 051-2014	61
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010	62
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты с пластическим обжиением прядей СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010	63
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты с пластическим обжиением прядей и полимерным наполнителем СТО 71915393-ТУ 061-2014	64
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты EN 12385 класс 18X7M (DIN 3069)	65
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты EN 12385 класс 34(M)X7 (DIN 3071)	66
■ Сервисно-дистрибьюторский канатный центр «Северсталь подъемные технологии»	67

Сортамент и применение продукции ОАО «Северсталь-метиз» в автопроме



Калиброванный прокат и прокат со специальной отделкой поверхности

- Прокат рессорно-пружинных марок стали (60C2Г, 60C2А, 60C2ХФА, 40C2, 54SiCr6 и др.)
- Прокат под холодную высадку (23MnB4, 30MnB, 12Г1Р, 20Г2Р, 30Г1Р, 40Х, 20, С10С и др.)
- Прокат легированных марок стали (18ХГНМ, 38ХГНМ, 18ХГТ, 40ХН2МА и др.)
- Прокат автоматных марок стали (А12, А14)
- Прокат шарикоподшипниковых марок (ШХ15, ШХ7СГ и др.)
- Прокат углеродистых марок стали, предназначенный для механической обработки (35, 45, 50 и др.)

Фасонные профили

- Горячекатаные профили (обод колеса и др.)
- Профили высокой точности (элементы стеклоочистителя и др.)
- Горячепрессованные профили (заготовка для изготовления дверной петли и др.)

Крепеж

- Автомобильный крепеж (колесный болт, высокопрочный крепеж с покрытием), крепеж общего назначения
- Заготовка пальца шаровой опоры и др. элементы

Проволочные материалы

- Гнутые и сварные проволочные конструкции (в т.ч. каркасы автомобильных сидений и др.)

Наши клиенты в машиностроении



Калиброванный прокат

Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в прутках

ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299

Назначение

Прокат предназначен для изготовления тел качения (шариков и роликов) подшипников.

Описание

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801, ГОСТ Р 56299 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Cr6.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
8 ÷ 34	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. Контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 1 % от диаметра.

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
	+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в мотках

ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299

Назначение

Прокат предназначен для изготовления тел качения (шариков и роликов) подшипников.

Описание

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801, ГОСТ Р 56299 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Cr6.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
7,5 ÷ 20	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
	+	+	+	+	+	+

Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299

Назначение

Прокат предназначен для изготовления тел качения (шариков и роликов) подшипников.

Описание

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801, ГОСТ Р 56299 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Cr6.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
8 ÷ 34	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	B; Г

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,3 мм/п.м. **Фаски:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra до 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
A	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
	+	+	+	+	+	+	+

Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в мотках

ГОСТ 801 и ГОСТ Р 56299

Назначение

Прокат предназначен для изготовления тел качения (шариков и роликов) подшипников.

Описание

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801, ГОСТ Р 56299 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Cr6.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
8,6 ÷ 16,2	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	Г

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат рессорно-пружинной стали в прутках

ГОСТ 14959

Назначение

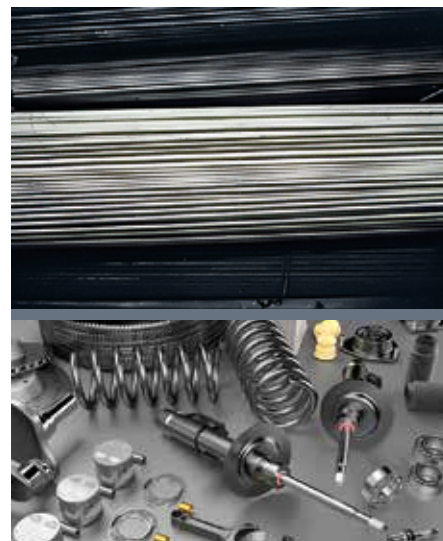
Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из рессорно-пружинной стали по ГОСТ 14959, другим международным нормам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

40C2; 55C2; 54SiCr6; 60C2A; 60C2Г; 60C2Г-ПВ; 602ХФА; 65Г.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
8 ÷ 50	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 11 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 1 % от диаметра.

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат рессорно-пружинной стали в мотках

ГОСТ 14959

Назначение

Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из рессорно-пружинной стали по ГОСТ 14959, другим международным нормам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

40C2; 55C2; 54SiCr6; 60C2A; 60C2Г; 60C2Г-ПВ; 602ХФА; 65Г.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
6,1 ÷ 15	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
A	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		
B	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
B	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+		+	+	+	+

Прокат рессорно-пружинной стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 14959

Назначение

Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из рессорно-пружинной стали по ГОСТ 14959, другим международным нормам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

40C2; 55C2; 54SiCr6; 60C2A; 60C2Г; 60C2Г-ПВ; 602ХФА; 65Г.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
11 ÷ 50	1 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	Б; В; Г; Д

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаски:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra до 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат стали под холодную высадку в прутках

ГОСТ 10702

Назначение

Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы).

Описание

Прокат изготавливается из качественной конструкционной углеродистой и легированной стали по ГОСТ 10702, EN 10263, международным стандартам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

08; 10; 10пс; 12Г1Р; 12ХН; 15; 15ФЮА; 15Х; 20; 20Х; 20Г2Р; 23МнВ4; 30МнВ; 30Г1Р; 35; 35сел; 35Х; 38ХА; 38ХГНМ; 40Х; 40ХН; 45; С10С; 06Ю и др.

Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 60	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 10702, EN 10263 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	Б; В

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 1% от диаметра.

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат стали под холодную высадку в мотках

ГОСТ 10702

Назначение

Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы).

Описание

Прокат изготавливается из качественной конструкционной углеродистой и легированной стали по ГОСТ 10702, EN 10263, международным стандартам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

08; 10; 10пс; 12Г1Р; 12ХН; 15; 15ФЮА; 15Х; 20; 20Х; 20Г2Р; 23МнВ4; 30МнВ; 30Г1Р; 35; 35сел; 35Х; 38ХА; 38ХГНМ; 40Х; 40ХН; 45; С10С; 06Ю и др.

Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
4 ÷ 26,5	650 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 1200	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 10702, EN 10263 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	Б

Прокат может поставляться с фосфатным покрытием плотностью от 8 до 25 г/м².

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскоченные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+



Прокат стали под холодную высадку со спецотделкой в прутках

ГОСТ 10702

Назначение

Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы).

Описание

Прокат изготавливается из качественной конструкционной углеродистой и легированной стали по ГОСТ 10702, EN 10263, международным стандартам или по согласованному с клиентом ТУ или ТС

Марки стали

08; 10; 10пс; 12Г1Р; 12ХН; 15; 15ФЮА; 15Х; 20; 20Х; 20Г2Р; 23МнВ4; 30МнВ; 30Г1Р; 35; 35сел; 35Х; 38ХА; 38ХГНМ; 40Х; 40ХН; 45; С10С; 06Ю и др.

Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
8 ÷ 50	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 10702, EN 10263 или по согласованному ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	Б; В; Г; Д

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаски:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra до 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Прокат стали под холодную высадку со спецотделкой в мотках

ГОСТ 10702

Назначение

Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы).

Описание

Прокат изготавливается из качественной конструкционной углеродистой и легированной стали по ГОСТ 10702, EN 10263, международным стандартам или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

08; 10; 10пс; 12Г1Р; 12ХН; 15; 15ФЮА; 15Х; 20; 20Х; 20Г2р; 23МнВ4; 30МнВ; 30Г1Р; 35; 35сэл; 35Х; 38ХА; 38ХГНМ; 40Х; 40ХН; 45; С10С; 06Ю и др.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
7,65÷25,2	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 10702, EN 10263 или по согласованным ТУ или ТС

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	Г; Д

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат легированной стали в прутках

ГОСТ 4543

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

12ХН3А; 15Х; 15ХР; 18ХГТ; 20Х; 20ХНМ; 25ХГТ; 30ХГТ; 35Х; 35ХГСА; 40Х; 40ХН; 45Х.



Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 60	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Технические параметры проката (прокат шестигранного сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 55	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 4543 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	Б; В

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 1% от диаметра.

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат легированной стали в мотках

ГОСТ 4543

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

12ХНЗА; 15Х; 15ХР; 18ХГТ; 20Х; 20ХНМ; 25ХГТ; 30ХГТ; 35Х; 35ХГСА; 40Х; 40ХН; 45Х.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
4 ÷ 24	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 4543 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Прокат легированной стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 4543

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

12ХНЗА; 15Х; 15ХР; 18ХГТ; 20Х; 20ХНМ; 25ХГТ; 30ХГТ; 35Х; 35ХГСА; 40Х; 40ХН; 45Х.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 50	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 4543 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	Б; В

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra до 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Прокат легированной стали со спецотделкой в мотках

ГОСТ 4543

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

12ХНЗА; 15Х; 15ХР; 18ХГТ; 20Х; 20ХНМ; 25ХГТ; 30ХГТ; 35Х; 35ХГСА; 40Х; 40ХН; 45Х.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
8 ÷ 22	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 4543 или по согласованным ТУ или ТС

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
A	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
B	h9, h10, h11	0,63	0,8		
B	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат автоматной стали в прутках

ГОСТ 1414

Назначение

Прокат предназначен для обработки на станках и автоматах, а также для обработки давлением в горячем состоянии с последующей обработкой резанием.

Описание

Прокат изготавливается из конструкционной стали высокой обрабатываемости резанием по ГОСТ 1414 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

A12, AC14, A40Г.



Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 60	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Технические параметры проката (прокат шестигранного сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 55	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 1414 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 1% от диаметра.

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+		+	+	+	+	+

Прокат автоматной стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 1414

Назначение

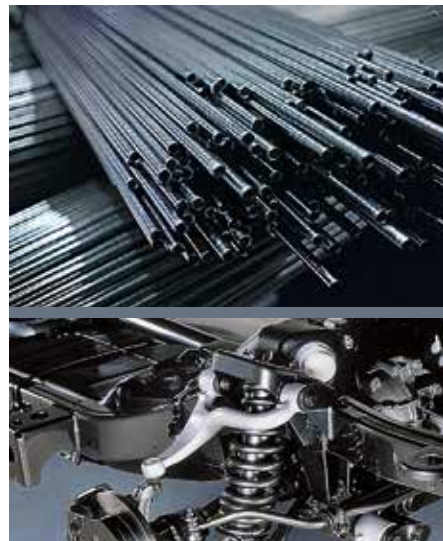
Прокат предназначен для обработки на станках и автоматах, а также для обработки давлением в горячем состоянии с последующей обработкой резанием.

Описание

Прокат изготавливается из конструкционной стали высокой обрабатываемости резанием по ГОСТ 1414 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

A12, AC14, A40Г.



Технические параметры проката

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
10 ÷ 50	2 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 1050 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,8 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окарины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+		+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в прутках

ГОСТ 1050, ГОСТ 1051

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Марки стали

10; 20; 30; 35; 40; 45; 50 (по ГОСТ 1050).

Описание

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 1051 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС.

Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
3 ÷ 60	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 8

Технические параметры проката (прокат квадратного сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 8, 10, 12 ÷ 40	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 5

Технические параметры проката (прокат шестигранного сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
5 ÷ 55	2 ÷ 7	+/- 5	1 ÷ 8

Механические свойства проката - по ГОСТ 1050 или по согласованному ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем ½ предельных отклонений
	h10		
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+



Холоднотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в мотках

ГОСТ 1050, ГОСТ 1051

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 1051 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

10; 20; 30; 35; 40; 45; 50 (по ГОСТ 1050).

Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
4 ÷ 24	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 1050 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 7417

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
до 3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100
3,1 - 6,0	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120
6,1 - 10,0	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,2 - 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,5 - 30,0	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,0 - 50,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 1051

Группа качества поверхности	Квалитет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
A	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		
B	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалина, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
B	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалина, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения
	h11		

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+		+	+	+	+



Прокат углеродистой конструкционной стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 1050, ГОСТ 14955

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 14955 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

10; 20; 30; 35; 40; 45; 50 (по ГОСТ 1050).

Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Длина прутка, м	Допуск по длине, мм	Масса пачки, т
10 ÷ 50	1 ÷ 7	+/- 1	1 ÷ 5

Механические свойства проката - по ГОСТ 1050 или по согласованному ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	Б; В

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Прямолинейность: до 0,5 мм/п.м. **Фаска:** длина 1,5 - 6 мм, угол 30 и 45 градусов. **Шероховатость поверхности:** Ra 0,6 мкм, база 0,8 мм. Непрерывный контроль по марке стали в потоке. Встроенная в линию система неразрушающего контроля поверхностных дефектов глубиной до 0,05 мм и внутренних дефектов площадью до 0,8 мм².

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, h10, h11	0,63	0,8		
В	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат		Упаковка			
	Рекристал. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Прокат углеродистой конструкционной стали со спецотделкой в мотках

ГОСТ 1050, ГОСТ 14955

Назначение

Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов.

Описание

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 14955 или по согласованным с клиентом ТУ или ТС.

Марки стали

10; 20; 30; 35; 40; 45; 50 (по ГОСТ 1050).

Технические параметры проката (прокат круглого сечения)

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, т
8,0 ÷ 22,0	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

Механические свойства проката - по ГОСТ 1050 или по согласованным ТУ или ТС.

Квалитет точности и качество поверхности

Точность проката (квалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	B

Предельные отклонения по ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм			
	h9	h10	h11	h12
9,00 - 10,00	-0,036	-0,058	-0,090	-0,150
10,25 - 11,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
11,25 - 18,00	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180
18,50 - 24,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
25,00 - 30,00	-0,052	-0,084	-0,130	-0,210
31,00 - 50,00	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250

Качество поверхности проката по ГОСТ 14955

Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
A	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
B	h9, h10, h11	0,63	0,8		
B	h9, h10, h11	1,25	0,8		
Г	h9, h10, h11	2,5	0,8	Отдельные дефекты механического происхождения	½ предельного отклонения по диаметру
Д	h9, h10, h11	-	-	Отдельные дефекты механического происхождения	Предельное отклонение по диаметру

Состояние поставки и упаковка

Нагартованный прокат	Отожженный прокат			Упаковка		
	Рекрист. отжиг	Сфероид. отжиг	Без консервации	С консервацией	Мягкая без консервации	Мягкая с консервацией
+	+	+	+	+	+	+

Предоставляемые сервисы

- Возможность хранения продукции на консигнационных складах
- Широкий выбор логистических условий поставки
- Различные варианты упаковки продукции
- Расширенный диапазон по монтажности
- Совместная с субпоставщиками работа по освоению производства проката стали в соответствии с европейскими стандартами



Стальные фасонные профили

Профили для изготовления петель дверей автомобилей

ТУ 14-11-245-88

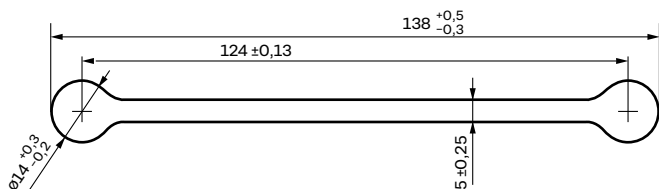
Профили производятся по ТУ 14-11-245-88
«Профили стальные фасонные высокой точности».

Технические характеристики:

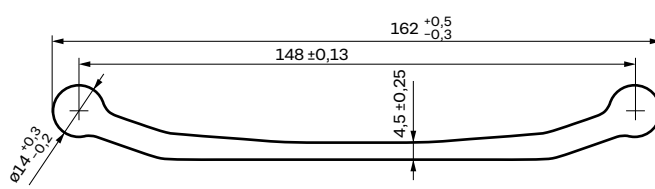
- Марки стали - углеродистые, низколегированные (допускаются другие марки по требованию клиента)
- Длина профиля 2000-6000 мм
- Кривизна 2 мм/п.м
- Скручивание 3°/п.м
- Качество поверхности - гр. <В>, глубина залегания дефектов - половина величины поля допуска на размер, считая от фактического размера.



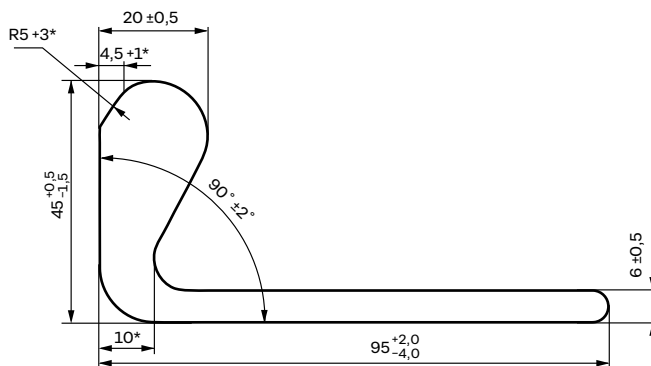
Фасонный профиль № 25



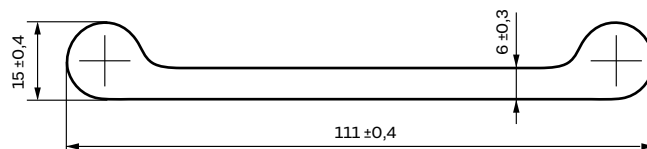
Фасонный профиль № 26



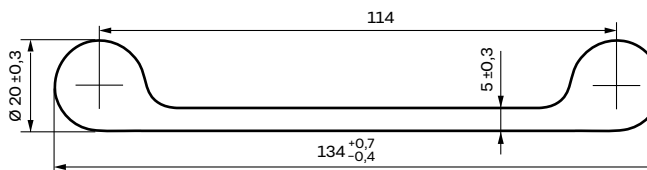
Фасонный профиль № 700



Фасонный профиль № 283



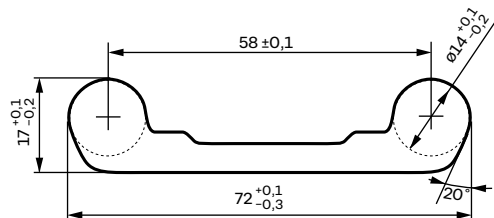
Фасонный профиль № 295



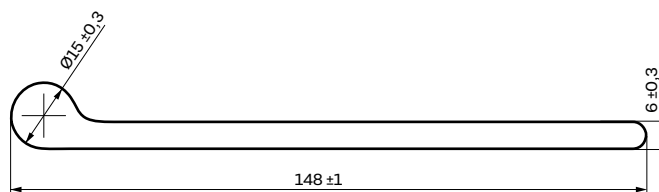
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.



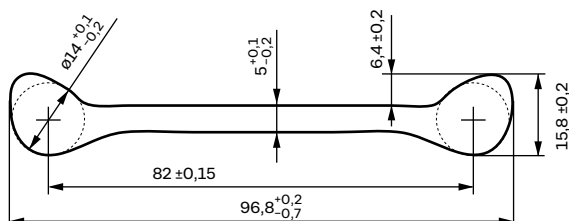
Фасонный профиль № 733



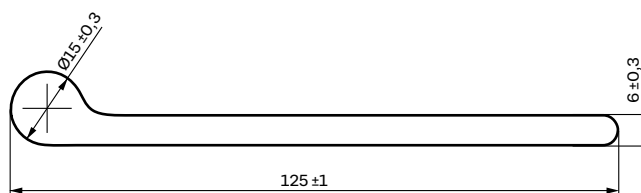
Фасонный профиль № 2429



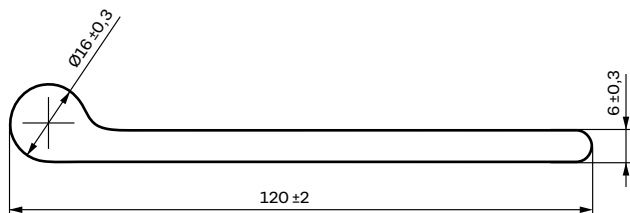
Фасонный профиль № 734



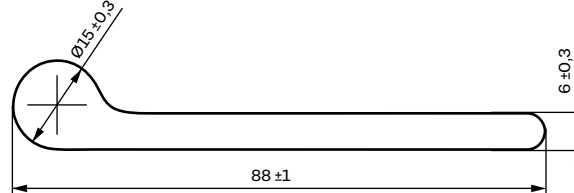
Фасонный профиль № 2430



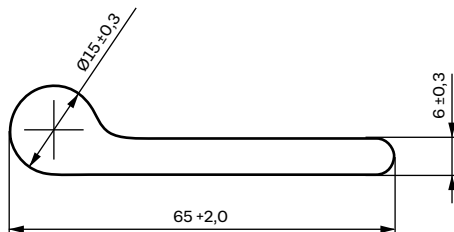
Фасонный профиль № 1342



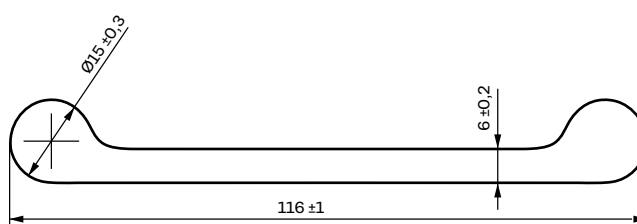
Фасонный профиль № 2431



Фасонный профиль № 1343



Фасонный профиль № 2432

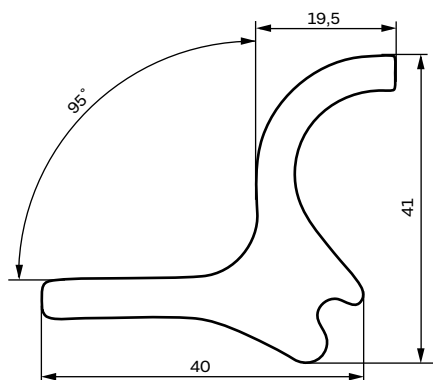


* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Профили стальные фасонные горячекатаные

ТУ 14-1-5144-92

Фасонный профиль № 1577

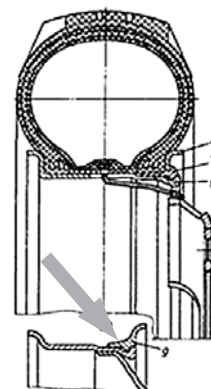


Отрасль потребления	Автомобилестроение
Материал	СТ 20
Применение	Изготовление детали обода колеса автомашин

* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.



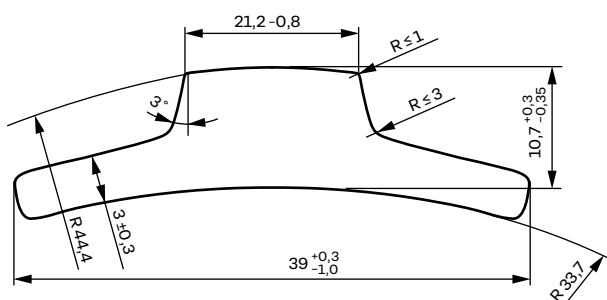
Обод колеса
автомобиля



Профили стальные фасонные горячекатаные

ТУ 14-1-5144-92

Фасонный профиль № 1892



Отрасль потребления	Автомобилестроение
Материал	СТ 10
Применение	Изготовление полюсов стартеров автомобилей

- Возможность хранения продукции на консигнационных складах
- Широкий выбор логистических условий поставки
- Различные варианты упаковки продукции
- Расширенный диапазон по монтажности
- Совместная с субпоставщиками работа по освоению производства проката стали в соответствии с европейскими стандартами

* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.



Стальные фасонные профили для изготовления направляющих

Технические характеристики

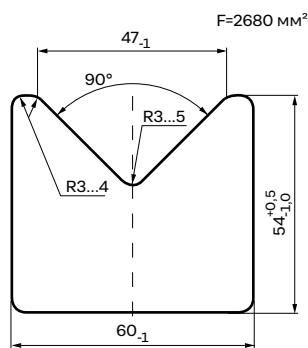
Длина профиля	1000 – 7000 мм
Площадь сечения профиля	20 – 8000 мм ²
Скручивание профиля	2° на погонный метр
Кривизна профиля	2 мм на погонный метр
Марки стали	Конструкционные углеродистые и легированные (по российским и иностранным техническим нормам)

Профили изготавливаются по следующим техническим нормам:

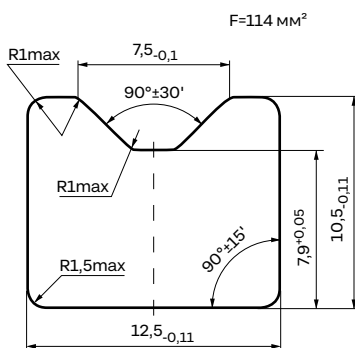
- **ТУ 14-1-3602-2009** «Профили стальные фасонные горячепрессованные»
- **ТУ 14-1-5144-92** «Профили стальные фасонные горячекатаные»
- **ТУ 14-11-245-88** «Профили стальные фасонные высокой точности»



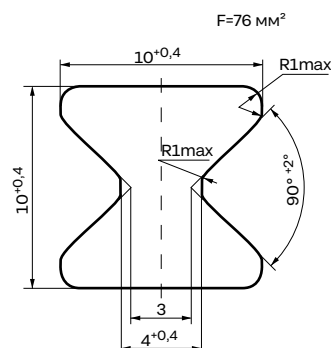
Фасонный профиль № 18



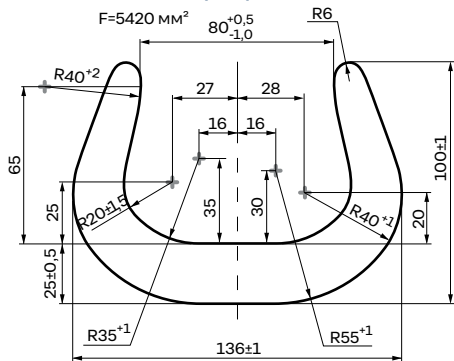
Фасонный профиль № 310



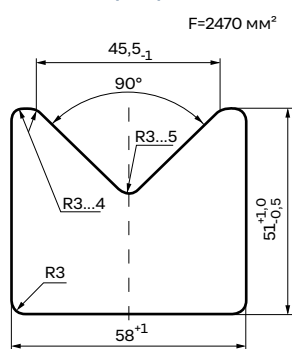
Фасонный профиль № 373



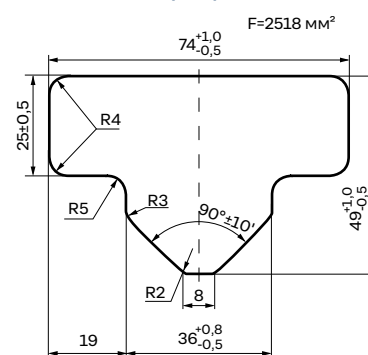
Фасонный профиль № 394



Фасонный профиль № 454



Фасонный профиль № 455А

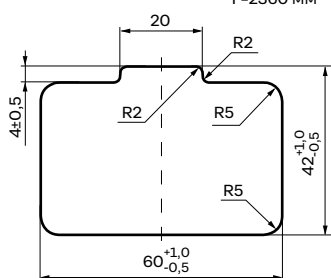


* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.



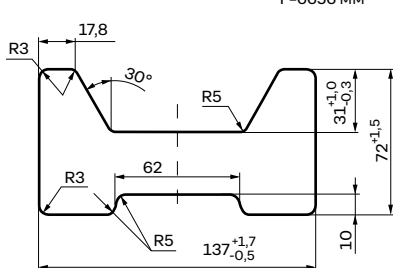
Фасонный профиль № 456A

F=2360 мм²



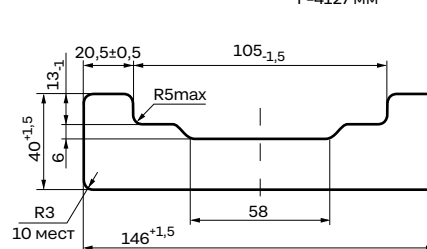
Фасонный профиль № 513

F=6656 мм²



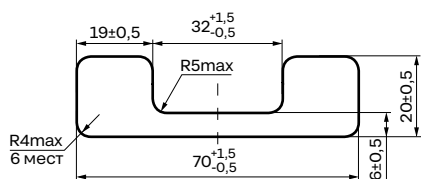
Фасонный профиль № 514

F=4127 мм²



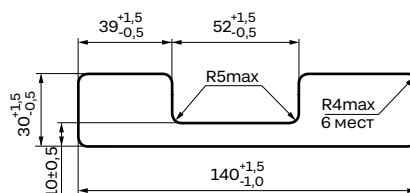
Фасонный профиль № 517

F=952 мм²



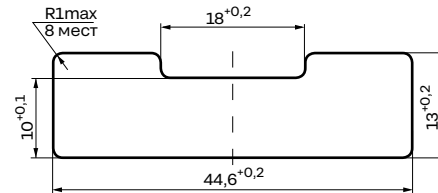
Фасонный профиль № 518

F=3160 мм²



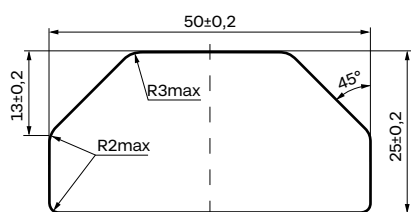
Фасонный профиль № 531

F=526 мм²



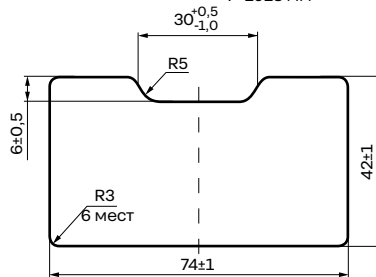
Фасонный профиль № 546

F=1081 мм²



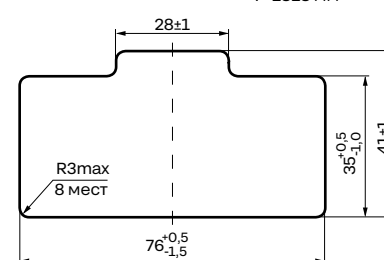
Фасонный профиль № 556

F=2928 мм²



Фасонный профиль № 579

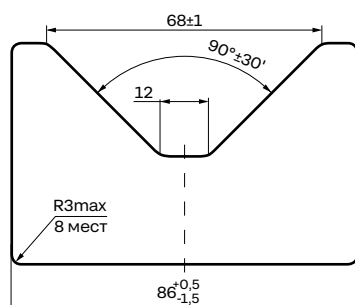
F=2828 мм²



* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

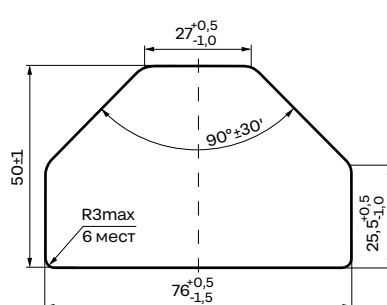
Фасонный профиль № 580

F=3610 мм²



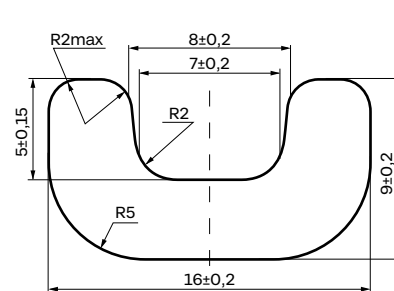
Фасонный профиль № 581

F=3200 мм²



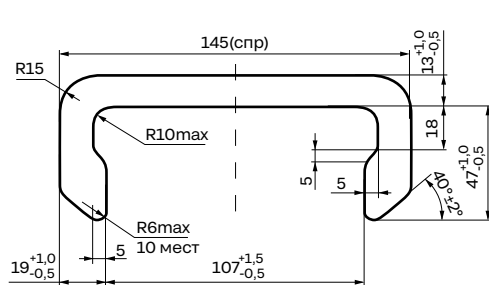
Фасонный профиль № 585

F=94 мм²



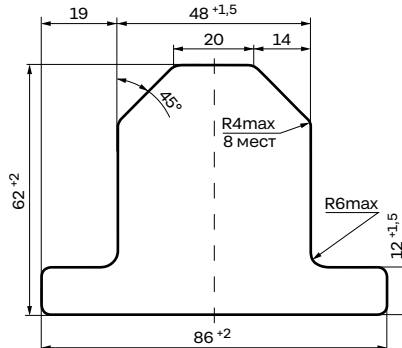
Фасонный профиль № 698

F=3030 мм²



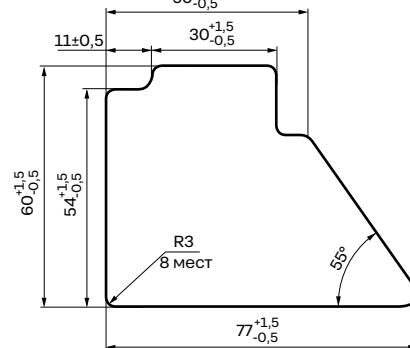
Фасонный профиль № 609

F=3236 мм²



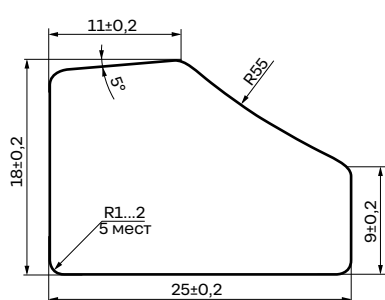
Фасонный профиль № 620

F=3783 мм²



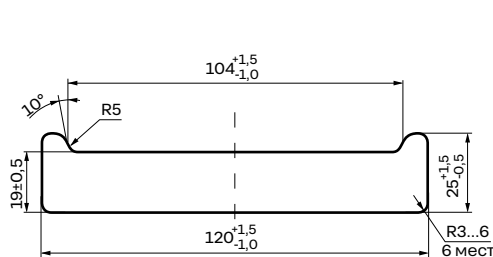
Фасонный профиль № 586

F=380 мм²



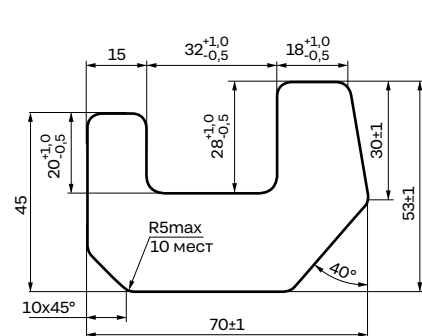
Фасонный профиль № 704

F=2376 мм²



Фасонный профиль № 751

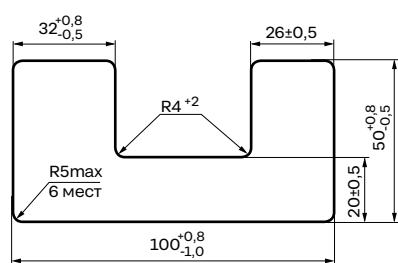
F=2358 мм²



* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

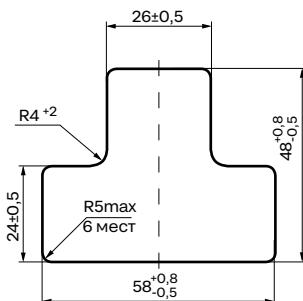
Фасонный профиль № 807

F=3740 мм²



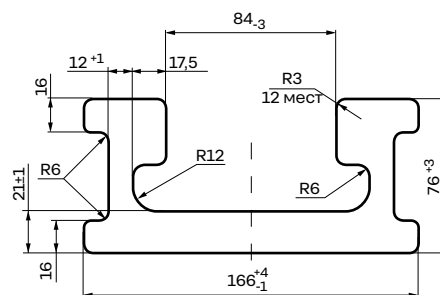
Фасонный профиль № 808

F=2016 мм²



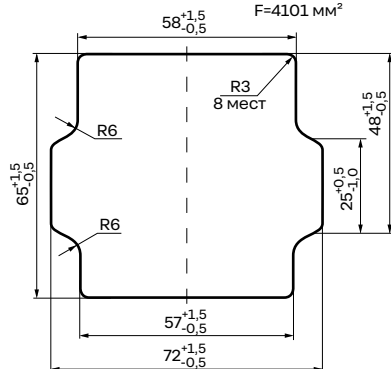
Фасонный профиль № 1045

F=6179 мм²



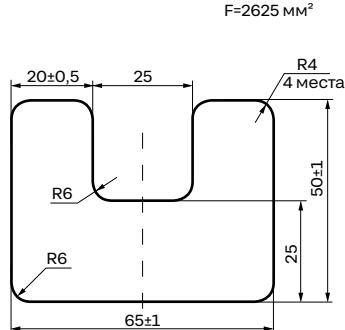
Фасонный профиль № 1048

F=4101 мм²



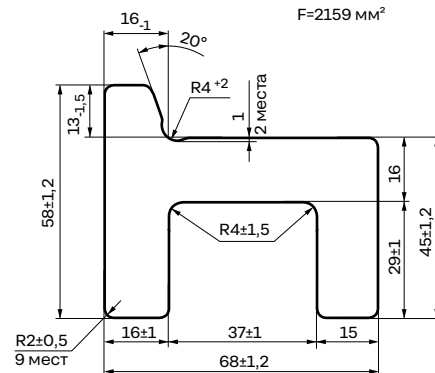
Фасонный профиль № 1097

F=2625 мм²



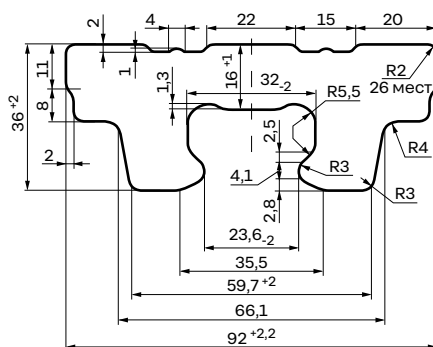
Фасонный профиль № 2315

F=2159 мм²



Фасонный профиль № 1120

F=2141 мм²



* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Полосы, полосовые профили и квадраты в бунтах с рядной намоткой

Применение

Применяются в качестве заготовки (полуфабриката) при производстве:

- автокомпонентов (деталей автомобиля),
- элементов механизмов в машиностроении,
- металлических решетчатых настилов, производственных полов.

Характеристики продукции

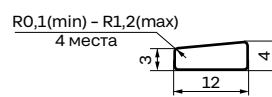
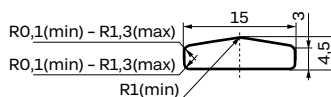
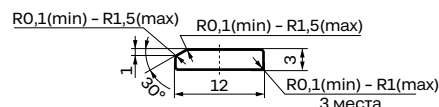
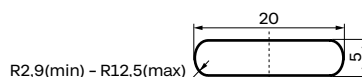
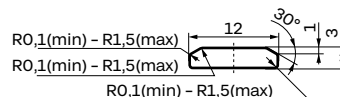
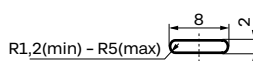
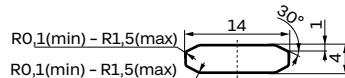
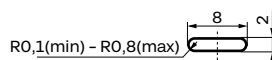
- Полосы и полосовые профили различных конфигураций в бунтах с рядной намоткой.
- Квадраты от 5х5 мм до 8х8 мм в бунтах с рядной намоткой.

Параметры бунта

- Рядная намотка
- Масса – до 2000 кг
- Наружный Ø – до 1200 мм
- Внутренний Ø – 400-600 мм
- Ширина 250-400 мм
- Отклонение по кривизне боковых сторон – до 1,5 мм на 1000 мм

Параметры готового продукта

- Толщина 1-10 мм
- Ширина 3-32 мм
- Допуск на геометрические размеры по толщине – до 0,06 мм, по ширине – до 0,1 мм
- Предел прочности готовой продукции не более 1200 Н/мм²
- Поверхность гладкая, чистая, с шероховатостью Ra≤0,6 мкм (мц)





Поставки

Поставка осуществляется в бунтах с рядной намоткой.

Полосовые профили производятся из нелегированных конструкционных марок стали:

- по зарубежным стандартам, таким как DC01 по EN10139, C4C, C10C по EN10263;
- по российским нормативным документам ГОСТ 1050, ГОСТ 10702, ТУ 14-1-5545;
- из других марок стали по согласованию с потребителем продукции.

Оборудование

Высокое качество полосовых профилей обеспечивается производством на современном высокотехнологичном оборудовании – станах холодной прокатки итальянского производства.

Новая линия включает в себя сразу несколько крупных узлов:

- два размоточных устройства,
- очистную машину,
- дефектоскоп,
- четырехклетевой стан холодной прокатки,
- ванну для очистки продукции,
- узел полировки,
- лазерный контроль геометрических параметров,
- намоточное устройство.

Кроме того, стан оборудован вытяжной системой с каждой клетки.

Оборудование оснащено всеми необходимыми системами контроля:

- автоматическая система контроля качества входного материала;
- автоматическая система контроля геометрии готового профиля;
- автоматизированный узел очистки и полировки готового профиля;
- автоматическая система контроля натяжения при формировании бунта.

Сертификаты на калиброванный прокат и стальные фасонные профили

Калиброванный прокат



Крепеж

Основные виды крепежа для автомобилестроения

ОАО «Северсталь-метиз» выпускает более 50 видов различных крепежных изделий для машиностроительной отрасли.

Некоторые из них уникальны по своим прочностным свойствам и геометрии изделия.



Наименование	Чертеж	Назначение	Параметры
Болты с шестигранной головкой ОСТ 37.001.122; ОСТ 37.001.123; ОСТ 37.001.101 Болты с шестигранной головкой по таблице ФИАТ-BA3 10312		Для скрепления узлов и деталей.	Класс прочности: 4,8; 5,8; 6,8; 8,8; 10,9. Класс точности: А, В. Марка стали: 20Г2Р, СТ10, СТ20, 40Х. Диапазон резьбы: М6-М30. Длина изделия: 10-240 мм. Покрyтия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования. Диапазон резьбы: М6-М10, М16, М20.
Болты с увеличенной полукруглой головкой и квадратным подголовком ОСТ 37.001.106		Для скрепления узлов и деталей.	Класс прочности: 4,8; 8,8. Класс точности: А, В. Марка стали: 20Г2Р, СТ10, СТ20. Диапазон резьбы: М8-М16. Длина изделия: 16-120 мм. Покрyтия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.
Шайбы пружинные ОСТ 37.001.115		Для предотвращения самопроизвольного раскручивания крепежных изделий.	Марка стали: 65Г. Диапазон размеров от 6 до 42 мм. Исполнения: Л, Н, Т, ОТ. Покрyтия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования, фосфатирование.
Гайки шестигранные ОСТ 37.001.124		Для скрепления узлов и деталей.	Марка стали: СТ10, СТ 20, СТ20Г2Р, 40Х. Диапазон изделий: М6-М30. Классы прочности: 6, 8, 10. Покрyтия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.



Наименование	Чертеж	Назначение	Параметры
Шпильки агрегатные ОСТ 37.001.180		Для скрепления узлов и агрегатов.	Марка стали: СТ10, СТ 20, СТ20Г2Р. Диапазон изделий: М8-М14. Длина от 20 до 120 мм. Классы прочности: 6.8, 8.8, 10.9. Покрyтия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.
Шплинты разводные ОСТ 37.001.171		Для предотвращения самопроизвольного раскручивания крепежных изделий.	Марка стали: СТ10. Диапазон размеров: 2-10 мм. Покрyтия: гальваническое оцинкование.
Заклепки с полукруглой головкой ОСТ 37.001.152		Для скрепления узлов.	Марка стали: СТ10. Диапазон размеров: 8-16 мм. Покрyтия: гальваническое, термодиффузионные оцинкования.
Болты с шестигранной уменьшенной головкой и фланцем по ОСТ 37.001.193-83, DIN EN 1662		В автомобильной отрасли в различных узлах и агрегатах.	Класс прочности: 5,8; 6,8; 8,8; 10,9. Класс точности: А, В. Марка стали: 20Г2Р, СТ10, СТ20. Диапазон резьбы: М6-М10. Длина изделия: 20-90 мм. Покрyтия: гальваническое, термодиффузионные оцинкования.
Шайбы плоские ОСТ 37.001.144-96		Применяются в болтокомплекте для скрепления.	Марка стали: СТ3. Диапазон диаметров: Ø6-Ø30. Покрyтие: гальваническое цинковое покрытие 6-15 мкм, термодиффузионное цинковое покрытие 1-5 класса; горячецинковое покрытие.

Наименование	Чертеж	Назначение	Параметры
Фланцевые гайки с насечкой и без. DIN EN 1661, по чертежам.		В автомобильной отрасли в различных узлах и агрегатах.	М6, М8. Поле допуска резьбы 6Н. Покрытия: гальваническое, термодиффузионные оцинкования.
Квадратные гайки ОСТ 37.001.112-91		В автомобильной отрасли в различных узлах и агрегатах.	М6. Поле допуска резьбы 6Н. Покрытия: гальваническое, термодиффузионные оцинкования
Приварные гайки по чертежам		В автомобильной отрасли в различных узлах и агрегатах.	М6, М8. Поле допуска резьбы 5Н6Н.

Упаковка:

Картонные коробки (нетто 25 кг)



Картонные коробки (нетто 5 кг)



Параметр (евро поддон, картонная коробка)	Значение
Вес коробки нетто, кг	25
Вес коробки брутто, кг	25,7
Параметры коробки (Д x В x Ш)	400x140x290
Количество коробок на евро поддоне, шт	40
Вес нетто на евро поддоне, кг	1000
Вес брутто евро поддона (с упаковочными материалами), кг	1068
Параметры евро поддона (Д x В x Ш)	1200x150x980

Крепежные изделия проходят приемочный контроль в заводских лабораториях по всей технологической цепочке от поступления металла до термообработки. Применяемые методы и средства контроля вместе с передовыми импортными технологиями и оборудованием являются залогом качества крепежа в соответствии с требованиями ГОСТ Р.

Дополнительные сервисы:

- производство легких, нормальных, тяжелых и особо тяжелых исполнений;
- изготовление изделий по чертежам клиентов.

Проволока Сетки

Проволока качественная

ГОСТ 792-67

Назначение

Проволока применяется в узлах машин, для изготовления деталей и в качестве токопроводящей жилы в кабелях.

Описание

Проволока изготавливается:

- без покрытия - КС
- оцинкованная - КО



Механические свойства проволоки

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм		Механические свойства			
	КС	КО	Число перегибов на 180°, не менее	Число скручиваний на 360°, не менее	Временное сопротивление разрыву, Н/мм², не менее	
					КС	КО
0,5	±0,02	±0,03	*	30		
0,8	±0,03	±0,04	*	30		
1,0	±0,03	±0,04	9	25		
1,2	±0,03	±0,04	7	25		
1,4	±0,04	±0,04	16	20		
1,6	±0,04	±0,04	13	20		
1,8	±0,06	±0,07	12	18		
2,0	±0,06	±0,07	11	18	390	360
2,2	±0,06	±0,07	10	16		
2,6	±0,06	±0,07	9	16		
3,0	±0,06	±0,07	9	14		
3,6	±0,07	±0,08	6	13		
4,0	±0,07	±0,08	9	11		
4,5	±0,07	±0,08	8	11		
5,0	±0,07	±0,08	6	9		

Проволока пружинная

ГОСТ 9389-75

Назначение

Проволока применяется для изготовления пружин, навиваемых в холодном состоянии и не подвергаемых закалке.

Описание

Проволока изготавливается по механическим свойствам марок А, Б, В и классов 1, 2, 3, нормальной и повышенной точности изготовления.

Размеры проволоки и предельные отклонения

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения, мм	
	Повышенной точности	Нормальной точности
0,20 - 0,30	+0,005 / -0,003	+0,020 / -0,015
0,32 - 0,40	+0,005 / -0,003	±0,020
0,45 - 0,80	±0,010	±0,020
0,90 - 1,90	+0,015 / -0,013	±0,020
2,00 - 3,00	±0,020	±0,030
3,20 - 3,50	+0,030 / -0,020	±0,030
3,60 - 5,60	+0,030 / -0,020	±0,040
6,00 - 7,00	±0,030	±0,050
7,50 - 8,00	±0,040	±0,050



* Испытывается на разрыв с узлом. При этом разрушающее усилие должно быть не менее 50% от усилия при разрыве без узла. Поверхностная плотность цинка на проволоке с покрытием не регламентируется.

Проволока



Проволока из углеродистой конструкционной стали

ГОСТ 17305-91

Назначение

Предназначена для изготовления ответственных деталей, узлов и механизмов в бытовой и промышленной технике.

Размеры проволоки и предельные отклонения

Диаметр проволоки	Предельные отклонения, мм
0,50 - 0,56	-0,02
0,60 - 0,80	-0,03
0,85 - 1,20	-0,04
1,30 - 3,0	-0,06
3,20 - 6,0	-0,08
6,3 - 9,0	-0,09



Механические свойства проволоки

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм², из стали марок				Число перегибов, из стали марок			
	10		15, 20		10		15, 20	
	группа 2	группа 1	группа 2	группа 1	группа 2	группа 1	группа 2	группа 1
	не менее				не менее			
0,5 - 0,75*	640	540	640	590	**	**	**	**
0,8 - 1,0*		490		540	7	6	7	6
1,1 - 1,2*		490		540	9	7	8	6
1,2 - 1,5*		490		540	4	3	4	3
1,5 - 2,0*		490		540	7	6	7	6
2,1 - 2,6*	590	440	590	490	7	6	7	6
2,6 - 3,0*		440		490	7	6	6	5
3,1 - 3,5*		440		490	8	6	8	6
3,6 - 4,0*		440		490	7	6	6	5
4,1 - 5,0*		440		490	7	5	7	5
5,3 - 9,0*		390		440	6	5	5	4

* - включительно

** - испытание на разрыв с узлом

Проволока высокоуглеродистая пружинная

ТУ 14-4-119-88

Назначение

Проволока предназначена для изготовления пружин легковых автомобилей.

Размеры проволоки и предельные отклонения

Диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	
	Повышенной точности	Нормальной точности
0,80	$\pm 0,01$	$+ 0,03 / - 0,02$
Свыше 0,80 - 1,00	$+ 0,02 / - 0,01$	$+ 0,03 / - 0,02$
Свыше 1,00 - 1,90	$+ 0,02 / - 0,01$	$\pm 0,03$
Свыше 1,90 - 2,50	$\pm 0,02$	$\pm 0,03$

Механические свойства проволоки

Диаметр, мм	Маркировочная группа, Н/мм ²	
	Класс "В"	Класс "1"
0,80	1800-2030	1800-2050
0,90	1780-2010	1780-2030
1,00	1770-1980	1770-2010
1,10	1750-1960	1750-1990
1,20	1710-1910	1710-1960
1,30	1680-1890	1690-1930
1,40	1670-1860	1670-1910
1,50	1650-1840	1650-1900
1,60	1630-1820	1630-1870
1,70	1610-1800	1610-1860
1,80	1600-1790	1600-1840
1,90	1580-1760	1580-1820
2,00	1570-1770	1570-1810
2,10	1550-1750	1550-1790
2,30	1520-1720	1520-1770
2,50	1500-1700	1500-1750



Проволока для гибкого валика

ТУ 14-4-121-72*

Назначение

Проволока предназначена для изготовления гибкого валика автомобиля.



Механические свойства проволоки

Диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Число скручиваний на длине 76 мм	Относительное удлинение, %	Разрыв с узором, %
			не менее		
0,38	+ 0,010 - 0,005	1700-1930 (173-197)	45	1,5 на длине 50 мм	Не менее 50% от разрывного усилия
0,45	± 0,01	740-1180 (75-120)	36	1,0 на длине 100 мм	

* - по запросу



Проволока для гибких валов

ТУ 14-4-851-77*

Назначение

Проволока предназначена для изготовления гибких валов в автомобильной промышленности.



Механические свойства проволоки

Диаметр, мм	Предельное отклонение по диаметру, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² (кгс/мм ²)	Число перегибов, не менее	Усилие разрыва проволоки с узлом, %, не менее
0,30	±0,02	1570-1960 (160-200)**	-	60
2,00	±0,06	980-1370 (100-140)	9	-
2,40	±0,06	980-1370 (100-140)	17	-

* - по запросу

** - проволока диаметром 0,3 мм в зависимости от нижнего значения результатов испытания концов мотка (катушки) по временному сопротивлению разрыву сортируется на две группы А и Б:
группа А - 1570-1770 Н/мм² (160-180 кгс/мм²), группа Б - 1770-1960 Н/мм² (180-200 кгс/мм²)



Проволока низкоуглеродистая общего назначения

ГОСТ 3282-74



Проволока низкоуглеродистая термнеобработанная без покрытия

Наиболее дешевое решение для производства изделий из проволоки. Подходит для использования в неавтоматизированном оборудовании для контактной сварки.

Стандартный вид продукции, выпускаемый большинством метизных предприятий РФ и СНГ.

Допускается наличие остаточной смазки на поверхности проволоки.



Проволока низкоуглеродистая термнеобработанная без покрытия с ультразвуковой очисткой поверхности

Технология ультразвуковой очистки поверхности позволяет наиболее эффективно использовать эту проволоку в машинах автоматической контактной сварки. Не требует дополнительного обезжиривания поверхности перед сваркой и покрытием. Практически полностью исключаются случаи непровара проволок на многоэлектродных станках, что позволяет избежать брака конечных изделий.

Проволока значительно дешевле проволоки марки СВ08А, но при этом не уступает ей по свойствам свариваемости.

Среди метизных предприятий РФ и СНГ выпускается только заводами группы предприятий «Северсталь-метиз».



Проволока полированная низкоуглеродистая для последующего гальванического покрытия поверхности

Технология мокрого волочения позволяет обеспечить идеальное качество поверхности проволоки (блестящая полированная поверхность без внешних и внутренних дефектов: усадочных раковин, ликваций, трещин, закатов, заусенцев и т.п.) для последующего нанесения покрытий без предварительной обработки (гальваническое оцинкование и хромирование, катодное нанесение лакокрасочного покрытия погружением, порошковая покраска).



Диапазон Ø, мм	Вид проволоки	Номинальное временное сопротивление*, Н/мм²		Вид намотки
		I группа	II группа	
0,3-0,45	Рядовая Г3282-74	690-1370	690-1370	Мотки
0,45-1,00		690-1270	690-1180	Мотки
1,00-1,20		590-1270	690-1180	Мотки, бунты
1,20-2,50		590-1180	690-980	Мотки, бунты
2,50-3,20	Рядовая Г3282-74 УЗО (с Ø 2,0 мм до 5,8 мм)**	540-1080	640-930	Мотки, бунты
3,20-3,60		440-930	640-930	Мотки, бунты
3,60-4,50	Полированная проволока (с Ø 4.00 мм)**	440-930	590-880	Мотки, бунты
4,50-6,00		390-830	490-780	Мотки, бунты
6,00-7,50		390-830	490-780	Мотки, бунты
8,00	Рядовая Г3282-74	390-780	490-780	Мотки, бунты
8,00-10,00		390-690	440-690	Мотки, бунты

* по согласованию с потребителем возможно изготовление проволоки с разбегом предела прочности 200 Н/мм²

** производится только в бунтах

Диапазон Ø, мм	Вид проволоки	Параметры мотка, бунта			
		Вес, кг, не более	Наружный Ø, мм	Внутренний Ø, мм	Высота, мм
0,3-0,45	Рядовая Г3282-74	10 (моток)	не регламентируется	200	-
0,45-0,80	Рядовая Г3282-74	20 (моток)	не регламентируется	250	-
0,80-1,60	Рядовая Г3282-74	60 (моток)	не регламентируется	350	-
1,0-1,40	Рядовая Г3282-74	1000 (бунт)	800	360 (картонная обечайка)	570
1,60-6,0	Рядовая Г3282-74 УЗО	120 (моток)	не регламентируется	550	-
		1000 (бунт)	800	400	500
		1200 (бунт)	900	550	500
6,00-9,0	Рядовая Г3282-74	250 (моток)		650	-
		1000 (бунт)	800	400	500
4,0-10,0	Полированная проволока	1300 (бунт)	950	550	570

Упаковка

- Деревянные или картонные контейнеры массой до 1000 кг.
- Мотки, бунты по согласованию с потребителем могут быть упакованы в мягкую упаковку, установлены на деревянный поддон, оснащены грузовыми кольцами.
Проволока 2,8-5,8 мм в бунтах с внутренним диаметром 550 мм, утягивается в 6 лент.
Для проволоки с УЗО обработка антикоррозионным ингибитором, не влияющим на свариваемость проволоки и обеспечивающим сохранность проволоки в течение времени транспортировки до клиента.
- Бунт утягивается в 4 ленты.

Проволока низкоуглеродистая под холодную высадку

ГОСТ 5663

Назначение

Проволока предназначена для изготовления изделий методом холодной высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы).

Описание

Проволока изготавливается из сталей марок 08, 08кп, 10, 10кп, 15, 15кп, 20, 20кп, 25, 30, 35, 40, 45 по ГОСТ 5663.

Размеры проволоки и предельные отклонения

Диаметр проволоки	Предельные отклонения, мм
1,00 - 1,30	-0,06
3,00 - 6,00	-0,08

Механические свойства проволоки

Марки стали	Временное сопротивление, Н/мм², (кгс/мм²)		Относительное удлинение, %	
	Класс 1	Класс 2	Класс 1	Класс 2
08; 08кп; 10; 10кп	440 - 590 (45 - 60)	не более 590 (60)	55	55
15; 15кп; 20; 20кп; 25	470 - 620 (48 - 63)	не более 640 (65)	55	50
30; 35	560 - 710 (57 - 72)	не более 740 (75)	55	45
40; 45	560 - 710 (57 - 72)	не более 740 (75)	55	40



Сетка проволоочная тканая фильтровая

Назначение

Сетка проволоочная тканая фильтровая предназначена для фильтрации, обезвоживания и сушки различных растворов, смесей, суспензий.

Описание

Сетки представляют собой проволоочную ткань с нулевыми ячейками, полученную переплетением проволок основы с проволоками утка.

Из всего сортамента стандарта **ГОСТ 3187-76** выпускаются сетки П24, П52, П72, то есть полотняного переплетения, в которых проволоки основы, расположенные на определенном расстоянии друг от друга, переплетаются через одну с проволоками утка, уложенными вплотную друг к другу. Ячейки в свету отсутствуют.

По **ТУ 14-178-311-98** выпускаются фильтровые сетки повышенной плотности. Сетки производятся из низкоуглеродистой термически обработанной проволоки по **ТУ 14-4-1563-89** «Проволока низкоуглеродистая для сеток», из высоколегированной проволоки по **ТУ 14-4-1571-89** «Проволока высоколегированная для сеток».

Качество сетки соответствует требованиям международного стандарта TGL 27876-80.



Геометрические параметры фильтровых сеток ГОСТ 3187-76

Условное обозначение сетки	Диаметр проволоки, мм		Число проволок на 1 мм		Ширина сетки, мм	Масса 1 м², кг
	по основе	по утку	по основе	по утку		
П24	0,7	0,4	24	270	1000	3,49
П28	0,6	0,4	28	270	1000	3,39
П32	0,6	0,4	32	270	1000	3,47
П36	0,5	0,4	36	270	1000	3,33
П48	0,45	0,3	48	360	1000	2,63
П52	0,45	0,28	52	400	1000	2,64
П56	0,4	0,28	40	400	1000	2,54
П72	0,3	0,2	72	550	1000	1,82

Геометрические размеры фильтровых сеток ТУ 14-178-311-98

Условное обозначение сетки	Диаметр проволоки, мм		Число проволок на 1 мм		Ширина сетки, мм	Масса 1 м², кг
	по основе	по утку	по основе	по утку		
12/64	0,6	0,4	472	2520	1000	3,545
14/88	0,5	0,35	551	3465	1000	3,692
18/100	0,4	0,3	709	3937	1000	3,144
20/110	0,4	0,3	787	4330	1000	3,181
24/110	0,35	0,25	945	4340	1000	2,38

Сетка тканая саржевая

ТУ 14-4-1561-89

Назначение

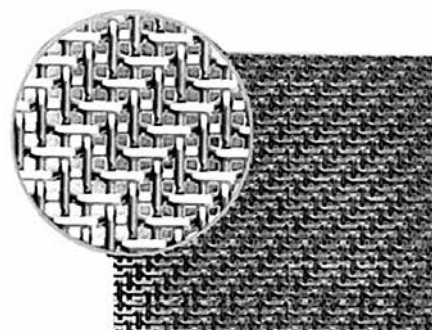
Сетки тканые саржевые находят широкое применение при армировании асботехнических изделий и прокладок в дизеле-, моторо- и турбиностроении. Металлическая сетка обеспечивает необходимую жесткость прокладок, а зигзагообразные поверхностные рубчики сетки позволяют надежно зафиксировать промежуточные слои материала прокладки в заданном положении, предотвратить их сдвиг относительно друг друга.

Описание

Для изготовления сетки применяется низкоуглеродистая термически обработанная и высоколегированная проволока.

Технические требования содержатся

в ТУ 14-4-1563-89 «Проволока низкоуглеродистая для сеток» и в ТУ 14-4-1571-89 «Проволока высоколегированная».



Геометрические размеры саржевых сеток

Сетки	Диаметр проволоки, мм		Число проволок на 1 дм		Живое сечение, %	Ширина сетки, мм	Масса 1 м ² , кг
	по основе	по утку	по основе	по утку			
056	0,35	0,4	110	104	36	1000	2,12
050	0,4	0,35	118	111	32,8	1000	2,24
035	0,35	0,3	154	143	31,3	1000	2,126
0315	0,25	0,28	177	168	29,8	1000	1,59
042	0,45	0,45	115	115	23,3	1000	3,1
045	0,45	0,45	111	111	25	1000	2,93

Предоставляемые сервисы и логистика:

- Сетка поставляется в рулонах, состоящих из одного куска мерной длины, массой не более 80 кг. Рулоны обертываются бумагой и упаковочной тканью или полимерной пленкой
- При транспортировании допускается формирование пакетов (укрупненных грузовых мест)

ООО «ЮниФенс», дочернее предприятие ОАО «Северсталь-метиз» - традиционный поставщик металлической сетки для машиностроительной отрасли.*

Стальные канаты

Продукты для грузоподъемного оборудования

Стальной канат представляет собой механически сложное сочетание отдельных проволок, передающих усилие и движение в осевом направлении. Он является основным элементом большинства грузоподъемных, транспортных, дорожно-строительных, землеройных машин и механизмов, а также подвесных конструкций.

Продукция АО «Северсталь канаты» - это широкий ассортимент стальных канатов в диапазоне от 0,65 до 100 мм, включающий различные конструкции, маркировочные группы, направления, сочетания и способы свивки, виды покрытия, насчитывающий более 100 видов в различных исполнениях.

Особое внимание на предприятии уделяется контролю качества сырья для канатов, канатной проволоки и конечной продукции. Система менеджмента качества компании АО «Северсталь канаты» сертифицирована по международному стандарту ISO 9001:2008. Все выпускаемые изделия соответствуют российским (ГОСТ 3241-91) или европейским (EN 12385) нормам и имеют необходимые сертификаты качества. Производственные площадки компании оснащены современным оборудованием для испытания стальных канатов и изделий из них, аналогов которому нет ни на одном российском предприятии.

Сервисы

Компания оказывает всестороннюю техническую поддержку и полный спектр услуг по подготовке канатов к установке. Более подробную информацию можно получить у специалистов по продажам по запросу или на сайте metiz.severstal.com



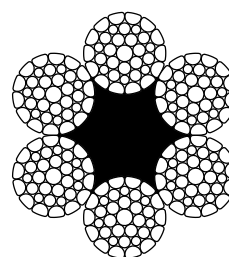
6-прядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей и органическим сердечником

СТО 71915393-ТУ 040-2007

Конструкция

6х36 (1+7+7/7+14)+1 о.с.

Диаметр, мм	Ориенти- ровочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²			
		1670	1770	1860	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН			
20,0	1626	247	262	275	290
22,0	1958	296	314	330	347
24,0	2356	355	376	395	416
26,0	2788	418	443	466	491
27,0	3039	454	481	505	532
28,0	3236	485	514	540	569
30,0	3801	561	594	625	658
32,0	4254	632	670	704	742
33,0	4525	670	710	746	786
34,0	4862	720	763	802	845
36,5	5303	781	827	869	916
38,0	5597	826	875	919	968
39,5	6159	909	963	1012	1066
42,0	6956	1026	1087	1143	1204
43,0	7290	1076	1140	1198	1262
44,5	7967	1175	1244	1308	1378
46,5	8499	1253	1328	1395	1470
48,5	9177	1355	1436	1509	1590
50,5	9798	1448	1535	1613	1700
53,5	11195	1659	1759	1848	1948
56,0	12393	1831	1941	2040	-
58,5	13088	1939	2056	2160	-
60,5	14959	2210	2342	-	-
63,0	15344	2275	2410	-	-
65,0	16592	2455	2602	-	-
68,0	18686	2762	-	-	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Башенные краны
- Мобильные гусеничные краны



6-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей

СТО 71915393-ТУ 090-2010

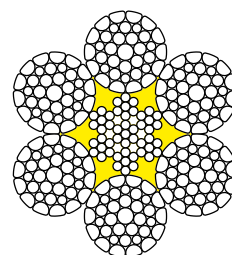
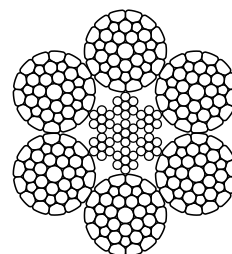
Конструкция

6x36 (1+7+7/7+14) + 7x7 (1+6)

Исполнение I - с пластическим обжатием наружных прядей каната;

Исполнение III - с пластическим обжатием наружных прядей каната и заполнением полимерным материалом межпрядного пространства между металлическим сердечником и наружными прядями каната.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг		Маркировочная группа, Н/мм ²		
	Исп. I	Исп. III	1670	1770	1860
Минимальное разрывное усилие каната, кН					
16,0	1190	1200	178	189	198
18,0	1510	1525	226	240	252
20,0	1840	1860	277	294	309
22,0	2220	2245	334	354	372
24,0	2640	2670	398	422	443
26,0	3100	3130	469	497	522
28,0	3580	3620	544	576	606
30,0	4110	4155	629	667	701
32,0	4690	4740	712	755	794
34,0	5330	5390	810	858	902
35,5	5770	5830	874	927	974
36,0	5910	5970	909	964	1013
36,5	6090	6160	924	979	1029
39,0	6720	6790	1021	1082	1137
41,0	7600	7680	1153	1222	1284
42,0	7970	8060	1210	1283	1348
45,5	9270	9370	1405	1489	1565
49,0	10790	10900	1637	1735	1823
52,0	12290	12420	1866	1977	2078
57,0	14390	14550	2187	2318	2436
60,5	16410	16590	2492	2642	-
61,5	16910	17090	2569	2723	-
64,0	18220	-	2769	2935	-
66,0	19320	-	2953	-	-
68,0	20520	-	3120	-	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Башенные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Мостовые краны
- Козловые краны
- Связабивное оборудование

8-рядные канаты

СТО 71915393-ТУ 051-2014

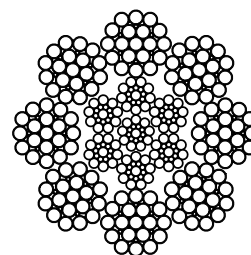
Конструкция

8x25(1+6; 6+12) + 6x17(1+8+8) + 1x17(1+8+8)

Преимущества

- хорошая гибкость, по сравнению с 6-рядными канатами
- высокие прочностные характеристики
- уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1770	1860	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
21	1937	317	333	351
24	2580	430	452	476
31	4167	693	729	768
32	4550	761	800	843
37	5976	995	1045	1102
38	6250	1054	1108	1168
42	7903	1314	1381	1455



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Мостовые краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Козловые краны
- Сваебивное оборудование

Канаты выпускаются из светлой или оцинкованной проволоки.

8-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей

СТО 71915393-ТУ 051-2014

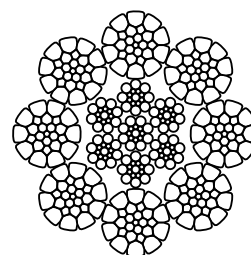
Конструкция

8x26(1+5+5/5+10) + 6x17(1+8+8) + 1x17(1+8+8)

Преимущества

- увеличенная износостойкость проволок к истиранию
- меньший износ ручьев блоков
- повышенная стойкость к поперечному раздавливанию

Диаметр, мм	Ориентировоч- ная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
8	306	44	49	54
9	387	58	64	70
10	478	68	75	83
11	578	81	90	99
12	688	105	116	128
13	808	124	137	151
14	930	142	157	173
15	1067	163	181	199
16	1215	186	206	228
17	1360	208	231	254
18	1550	238	263	290
19	1695	260	288	318
20	1905	294	325	358
21	2060	317	351	387
22	2280	352	390	430
23	2500	386	428	471
24	2760	428	474	522
25	2940	454	503	554
26	3200	497	550	606
27	3400	526	583	642
28	3730	582	644	710
29	3960	613	679	748
30	4240	660	731	805
31	4535	705	781	860
32	4835	753	834	919
33	5110	793	879	-
34	5490	854	946	-
35	5840	874	968	-
36	6155	955	1 058	-
37	6355	988	1 094	-
38	6825	1064	1178	-
39	7180	1117	1237	-
40	7480	1169	1295	-
41	7840	1221	1352	-
42	8335	1304	1444	-
44	8926	1403	1554	-
46	9727	1530	1694	-
48	10601	1668	1847	-
50	11561	1819	2015	-
52	12460	1961	2172	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Мостовые краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Козловые краны
- Сваеабивное оборудование

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

8-прядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей и полимерным заполнителем

СТО 71915393-ТУ 051-2014

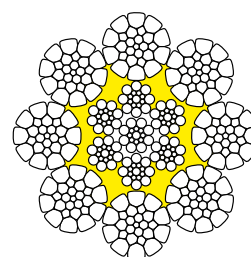
Конструкция

8x26(1+5+5/5+10) + 6x17(1+8+8) + 1x17(1+8+8)

Преимущества по сравнению со стандартными решениями

- более равномерная работа элементов каната за счёт полимерного покрытия сердечника
- меньшее коррозионное разрушение
- увеличенный срок службы

Диаметр, мм	Ориентировоч- ная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
15	1067	163	181	199
16	1215	186	206	228
17	1360	208	231	254
18	1550	238	263	290
19	1695	260	288	318
20	1905	294	325	358
21	2060	317	351	387
22	2280	352	390	430
23	2500	386	428	471
24	2760	428	474	522
25	2940	454	503	554
26	3200	497	550	606
27	3400	526	583	642
28	3730	582	644	710
29	3960	613	679	748
30	4240	660	731	805
31	4535	705	781	860
32	4835	753	834	919
33	5110	793	879	-
34	5490	854	946	-
35	5840	874	968	-
36	6155	955	1 058	-
37	6355	988	1 094	-
38	6825	1064	1178	-
39	7180	1117	1237	-
40	7480	1169	1295	-
41	7840	1221	1352	-
42	8335	1304	1444	-
44	8926	1403	1554	-
46	9727	1530	1694	-
48	10601	1668	1847	-
50	11561	1819	2015	-
52	12460	1961	2172	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Мостовые краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Козловые краны
- Связабивное оборудование

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Многопрядные малокрутящиеся канаты

СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010

Конструкция

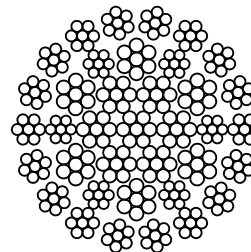
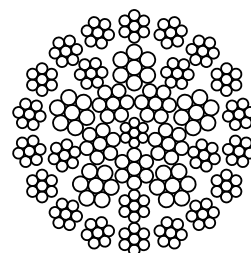
18x7+5x7/5x7+5x7+1x7 (ø 18-36 мм)

18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (ø 38-54 мм)

Преимущества по сравнению со стандартными решениями

- превосходная гибкость
- высокая прочность
- уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков
- некрутимость

Диаметр, мм	Ориенти- ровочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1452	222	246	271
19	1579	248	275	303
20	1825	279	309	340
21	1967	301	333	368
22	2183	334	370	408
23	2366	363	402	443
24	2579	396	438	483
25	2829	434	481	530
26	3085	474	525	578
27	3316	509	564	622
28	3507	540	597	658
29	3720	575	636	701
30	3986	614	680	749
32	4567	708	784	864
34	5097	802	889	979
36	5723	900	997	1099
38	6 439	1 054	1 130	-
40	7 043	1 154	1 237	-
42	7 770	1 274	1 366	-
44	8 521	1 397	1 498	-
46	9 402	1 545	1 656	-
48	10 245	1 681	1 803	-
50	11 002	1 807	1 937	-
52	11 866	1 949	2 090	-
54	12 841	2 110	2 262	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Башенные краны
- Автомобильные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Связабивное оборудование

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты диаметром ≥48 мм группы прочности 1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Многопрядные малокрутящиеся канаты с пластическим обжатием прядей

СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010

Конструкция

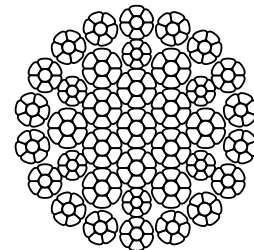
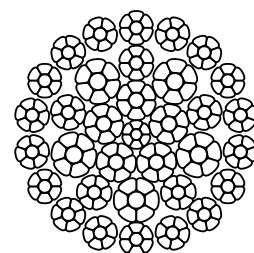
18x7+5x7/5x7+5x7+1x7 (ø 18-36 мм)

18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (ø 38-52 мм)

Преимущества по сравнению со стандартными решениями

- исключительная прочность
- высокая износостойкость
- хорошее сопротивление усталостному разрушению
- увеличенная площадь контакта с опорной поверхностью
- меньший износ шкивов и барабанов
- некрутимость

Диаметр, мм	Ориенти- ровочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1570	1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1 593	-	249	276
19	1 801	-	282	312
20	1 995	-	312	345
21	2 180	-	342	378
22	2 410	-	377	418
23	2 627	-	412	457
24	2 848	-	448	496
25	3 100	-	489	541
26	3 374	-	531	588
27	3 615	-	570	631
28	3 883	-	612	678
29	4 200	-	662	733
30	4 477	-	704	780
32	5 199	-	811	899
34	5 792	-	914	1 013
36	6 484	-	1 026	1 136
38	7 134	1 066	1 202	-
40	7 988	1 194	1 346	-
42	8 717	1 307	1 473	-
44	9 587	1 432	1 615	-
46	10 532	1 574	1 774	-
48	11 478	1 715	1 934	-
50	12 394	1 853	2 089	-
52	13 391	2 001	2 256	-
54	14 569	2 177	2 454	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Башенные краны
- Автомобильные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Связабивное оборудование

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки.

Многопрядные малоукрутяющиеся канаты с пластическим обжатием прядей и полимерным наполнителем

СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010

Конструкция

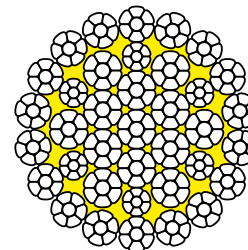
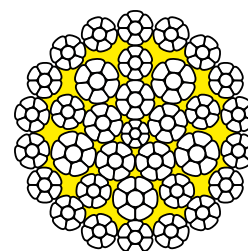
18x7+5x7/5x7+5x7+1x7 (Ø 18-36 мм)

18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (Ø 38-52 мм)

Преимущества по сравнению со стандартными решениями

- более равномерная работа элементов каната за счёт полимерного покрытия сердечника
- меньший износ проволок каната в местах контакта прядей
- меньший износ шкивов и барабанов за счет увеличенной площади контакта с опорной поверхностью
- меньшее коррозионное разрушение
- увеличенный срок службы
- некрутимость

Диаметр, мм	Ориентиро- вочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²		
		1570	1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН		
18	1 593	-	249	276
19	1 801	-	282	312
20	1 995	-	312	345
21	2 180	-	342	378
22	2 410	-	377	418
23	2 627	-	412	457
24	2 848	-	448	496
25	3 100	-	489	541
26	3 374	-	531	588
27	3 615	-	570	631
28	3 883	-	612	678
29	4 200	-	662	733
30	4 477	-	704	780
32	5 199	-	811	899
34	5 792	-	914	1 013
36	6 484	-	1 026	1 136
38	7 467	1 066	1 202	-
40	8 363	1 194	1 346	-
42	9 125	1 307	1 473	-
44	10 034	1 432	1 615	-
46	11 025	1 574	1 774	-
48	12 015	1 715	1 934	-
50	12 981	1 853	2 089	-
52	14 024	2 001	2 256	-
54	15 248	2 177	2 454	-



- Контейнерные краны
- Грейферные краны
- Башенные краны
- Автомобильные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Оффшорные пьедестальные
- Связабивное оборудование

Изделия изготавливаются в диапазоне диаметров 18-36 мм из светлой или оцинкованной проволоки.

Многопрядные малокрутящиеся канаты

EN 12385 класс 18х7М (DIN 3069)

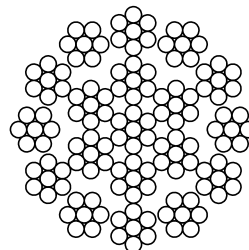
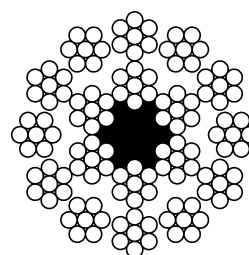
Конструкция

18х7 (1+6) + 1 о.с.
18х7 (1+6) + 1х7 (1+6)

Преимущества

- повышенная гибкость
- высокая прочность
- меньший износ проволок каната в местах контакта прядей
- некрутимость

Диаметр, мм	Канат с металлическим сердечником				Канат с органическим сердечником			
	Расчётная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			Расчётная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		1770	1960	2160		1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН				Минимальное разрывное усилие каната, кН		
8	244	37	41	45	257	37	41	45
9	309	47	52	57	325	47	52	57
10	382	58	64	71	401	58	64	71
11	462	70	78	86	485	70	78	86
12	550	84	93	102	577	84	93	102
13	646	98	109	120	678	98	109	120
14	749	114	126	139	786	114	126	139
15	860	131	145	159	902	131	145	159
16	978	149	165	181	1027	149	165	181
17	1104	168	186	205	1159	168	186	205
18	1238	188	208	230	1299	188	208	230
19	1379	210	232	256	1448	210	232	256
20	1528	232	257	283	1604	232	257	283
21	1849	256	283	312	1941	256	283	312
22	2200	281	311	343	2310	281	311	343
24	2310	334	370	-	2200	334	370	-
25	2506	363	402	-	2388	363	402	-
26	2711	392	435	-	2582	392	435	-
28	3144	455	504	-	2995	455	504	-



- Башенные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Связабивное оборудование

Многопрядные малокрутящиеся канаты

EN 12385 класс 34(M)x7 (DIN 3071)

Конструкция

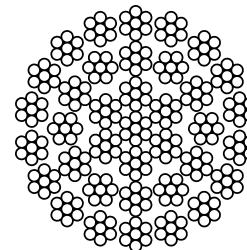
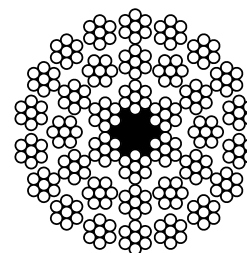
18x7 (1+6) + 12x7 (1+6) + 6x7 (1+6) + 1 о.с.
18x7 (1+6) + 12x7 (1+6) + 6x7 (1+6) + 1x7 (1+6)

Преимущества

- повышенная гибкость
- высокая прочность
- меньший износ проволок каната в местах контакта прядей
- некрутимость



Диаметр, мм	Канат с металлическим сердечником					Канат с органическим сердечником				
	Расчётная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²				Расчётная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм²			
		1570	1770	1960	2160		1570	1770	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН					Минимальное разрывное усилие каната, кН			
14	786	98	110	122	135	764	98	110	122	135
16	1030	128	144	160	176	998	128	144	160	176
18	1300	162	182	202	223	1260	162	182	202	223
20	1600	200	225	249	275	1560	200	225	249	275
22	1940	242	272	302	332	1890	242	272	302	332
24	2310	288	324	359	396	2250	288	324	359	396
26	2710	338	381	421	464	2640	338	381	421	464
28	3140	391	441	489	539	3060	391	441	489	539
30	3610	449	507	561	618	3510	449	507	561	618
32	4110	511	576	638	703	3990	511	576	638	703
34	4640	577	651	721	794	4510	577	651	721	794
36	5200	647	730	808	890	5050	647	730	808	890
38	5790	721	813	900	-	5630	721	813	900	992
40	6420	799	901	997	-	6240	799	901	997	1099
42	7070	881	993	1010	-	6880	881	993	1010	-
44	7760	967	1090	1207	-	7550	967	1090	1207	-
46	8490	1056	1191	1319	-	8250	1056	1191	1319	-
48	9240	1153	1297	1436	-	8990	1153	1297	1436	-
50	10030	1248	1407	1558	-	9750	1248	1407	1558	-
52	10800	1350	1522	1685	-	10600	1350	1522	1685	-
54	11690	1456	1641	-	-	11370	1456	1641	1818	-
56	12600	1566	1765	-	-	12200	1566	1765	1955	-



- Башенные краны
- Мобильные гусеничные краны
- Сваебивное оборудование

Сервисно-дистрибьюторский канатный центр «Северсталь подъемные технологии»

ООО «Северсталь подъемные технологии» – сервисный дистрибьюторский канатный центр компаний «Северсталь канаты». Филиальная сеть компании на сегодняшний день охватывает всю территорию России и включает десять городов: Москва, Подольск, Санкт-Петербург, Череповец, Волгоград, Нижний Новгород, Казань, Екатеринбург, Красноярск, Владивосток. «Северсталь подъемные технологии» предлагает клиентам широчайший ассортимент стандартных и специальных канатов, а также различных видов стропов (цепных, канатных, текстильных) и комплектующих для грузоподъемного оборудования.

Компания оказывает полный спектр услуг по подготовке канатов к установке:

- Порезка в требуемую мерную длину
- Заделка концов с использованием современных технологий
- Комплектация элементами крепления
- Предварительная вытяжка канатов
- Испытания готовой продукции
- Упаковка и доставка продукции.

Услуги по запросу Заказчика:

- Техническая поддержка по подбору стальных канатов и СГЗП под требуемые условия эксплуатации
- Сопровождение навески каната
- Разработка рекомендаций по эксплуатации стальных канатов и СГЗП
- Разработка проектов по созданию новых СГЗП
- Проведение аудиторских проверок



Контакты

Москва

127495, Дмитровское шоссе,
д. 163 А, корп. 2, офис 04.4
тел.: +7 (495) 419-53-88
e-mail: slt-msk@severstalmetiz.com

Череповец

162610, ул. 50-летия Октября, 1/33
тел.: +7 (8202) 53-94-35
тел.: +7 (8202) 53-90-05
тел.: +7 (8202) 53-88-14
e-mail: slt-chp@severstalmetiz.com

Санкт-Петербург

192019, ул. Седова, д.11, лит А, оф.1017
тел.: +7 (812) 640-65-45
тел.: +7 (931) 353-99-91
тел.: +7 (931) 353-99-90
e-mail: slt-spb@severstalmetiz.com

Подольск

142116, ул. Лобачёва,
д.6, стр. 4, 4 этаж, оф.158
тел.: +7 (926) 532-20-52
e-mail: slt-pd@severstalmetiz.com

Волгоград

400031, ул. Бахтурова, 12
тел.: +7 (8442) 63-41-44
e-mail: slt-vlg@severstalmetiz.com

Нижний Новгород

603004, ул. Юлиуса Фучика, 6А
тел.: +7 (831) 411-19-35
тел.: +7 (831) 411-19-36
тел.: +7 (831) 411-19-37
e-mail: slt-nn@severstalmetiz.com

Казань

420111, ул. Чернышевского,
д. 30, корпус Б
тел/факс: +7 (930) 030-01-16
тел.: +7 (843) 528-22-73
e-mail: slt-kzn@severstalmetiz.com

Екатеринбург

620017, ул. Фронтových Бригад, 18Б
тел.: +7 (343) 389-10-66
факс: +7 (343) 389-10-30
тел.: +7 (932) 604-24-24
e-mail: slt-ekb@severstalmetiz.com

Красноярск

660098, ул. 2-я Брянская, д. 12 Д, стр. 1
тел/ факс: +7 (391) 200-52-16
тел/ факс: +7 (921) 059-04-23
e-mail: slt-kry@severstalmetiz.com

Владивосток

690003, ул. Бестужева, 35Б
тел/факс: +7 (423) 279-58-11
тел.: +7 (924) 735-13-43
e-mail: slt-dvf@severstalmetiz.com

☎ **8 800 222-76-68**

✉ slt@severstalmetiz.com

🌐 lt.severstal.com



ГАЗЕЛЬ - БИЗНЕС

Шайба ОСТ 115 252136 10.ОТ Р (П) 2 К25.
Болт 290S039-81 D1662 M10x40 10.9 A3L K25.
Шплинт ОСТ 171 258038 3,2x16 Р (П) 29 К25.
Гайка ОСТ 124 250514 1М12 6 Р (П) 29 К25.



МАЗ

Шайба ОСТ 115 252136 10.ОТ Р (П) 2 К25.
Шайба ОСТ 115 252137 12.ОТ Р (П) 2 К25.
Шайба ОСТ 115 252140 18.ОТ Р (П) 2 К25.



БЕЛАЗ

Шайба Г 6402 1.22Т К25.
Гайка Г 5915 1М10 6 019 К25.
Шплинт Г 397 6,3x63 019 К25.
Шайба Г 6402 1.36 К25.
Болт Г 7808 1М20x80 10.9 019 К25.



ПАЗ

Болт Ч 290939 М12х50 8.8 Р (П) 29 К25.
Болт 210383 М8х40 4.8 Р (П) 29 К25.
Шайба ОСТ 115 252139 16.ОТ Р (П) 2 К25.
Гайка ОСТ 124 250508 1М6 6 Р (П) 29 К25.



УРАЛ

Болт D1662 290S013-71 М6х20 8.8 А3L К25.
Болт D1662 290S014-71 М6х25 8.8 А3L К25.
Шплинт ОСТ 171 258069 5х36 К25.
Шайба ОСТ 115 252141 20ОТ Р (П) 2 К25.



УАЗ - ПАТРИОТ

Болт D931 М10х1,25-85 8.8 О16 К25.
Шайба ОСТ 115 252140 18.ОТ Р (П) 2 К25.



Зерноуборочный комбайн ДОН

Холоднотянутый прокат
конструкционной стали.

Холоднотянутый прокат
легированной стали.



ЛАДА ГРАНТА

Прокат рессорно-пружинной стали
со спецотделкой.

Холоднотянутый прокат стали
под холодную высадку.



Свечи зажигания BOSCH

Холоднотянутый прокат стали
под холодную высадку.



МТЗ

Шайбы ОСТ 115 252139 Ø 8-24



КОПЕЙСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

(погрузочные, буропогрузочные и врубовые машины, проходческо-очистные комбайны, самоходные буровые установки, обогащательное оборудование)

Болты по ГОСТ 7796
разных классов прочностей.

Гайки по ГОСТ 5915
разных классов прочностей.



ГАЗ

Болты, гайки, шайбы, заклепки по ОСТ
поставляются на Канашский
автоагрегатный завод, собирающий мосты
для группы компаний ГАЗ.

Каталог продуктов для машиностроительной промышленности

ОАО «Северсталь-метиз»

162610, Вологодская область,
г. Череповец, ул. 50-летия Октября, 1/33

8 800 350-39-14

+7 (8202) 53-91-91

info@severstalmetiz.com

metiz.severstal.com

