

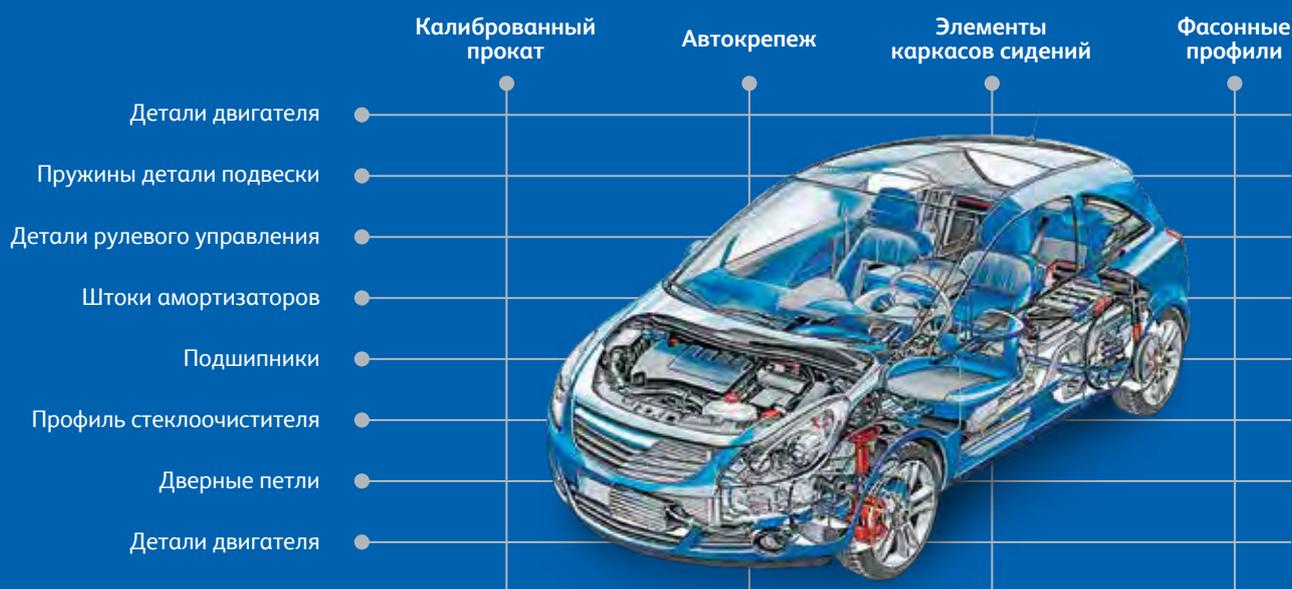
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ СЕВЕРСТАЛЬ-МЕТИЗ

ДЛЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ	5
■ Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в прутках ГОСТ 801	6
■ Холоднотянутый прокат подшипниковой стали в мотках ГОСТ 801	7
■ Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в прутках ГОСТ 801	8
■ Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в мотках ГОСТ 801	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	54
СТАЛЬНЫЕ КАНАТЫ ДЛЯ КРАНОВ И ДРУГИХ ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ МЕХАНИЗМОВ	55
■ 6-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей и органическим сердечником АНАКОНДА 6К СТО 71915393-ТУ 040-2007	57
■ 6-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей АНАКОНДА 636КР, 636КФ, 636К СТО 71915393-ТУ 090-2010	58
■ 8-рядные канаты АНАКОНДА 825 СТО 71915393-ТУ 051-2014	59
■ 8-рядные канаты АНАКОНДА 826К СТО 71915393-ТУ 051-2014	60
■ 8-рядные канаты АНАКОНДА 826КР СТО 71915393-ТУ 051-2014	61
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты АНАКОНДА 36 СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010	62
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты АНАКОНДА 36К СТО 71915393-ТУ 061-2014, СТО 71915393-ТУ 102-2010	63
■ Многопрядные малокрутящиеся канаты АНАКОНДА 36КР 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 (60С2Г, 60С2А, 60С2ХФА, 40С2, 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 Р 56299

**НАЗНАЧЕНИЕ**

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

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ Р 56299 или по согласованном с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100СГ6

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРОКАТА**

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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	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.

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
	h10		½ предельных отклонений
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 подшипниковой стали в мотках

ГОСТ 801

**НАЗНАЧЕНИЕ**

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

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Сг6

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРОКАТА**

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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	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

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		½ предельных отклонений
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



НАЗНАЧЕНИЕ

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

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100СГ6



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 (калитет)	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 0,3 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

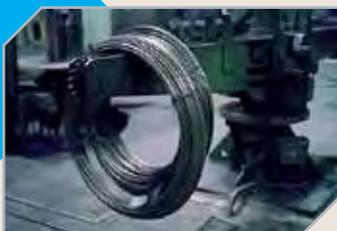
Группа отделки поверхности стали	Квалитеты	Шероховатость поверхности по ГОСТ 2789-73		Наименование допустимых дефектов поверхности	Максимальная глубина залегания допустимых дефектов
		Параметр Ra, мкм не более	Базовая длина, мм		
А	h9, h10	0,32	0,25	Дефекты не допускаются	Дефекты не допускаются
Б	h9, 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	Увязка стальными высокопрочными лентами
		+	+	+	+	+	+

Прокат подшипниковой стали со спецотделкой в мотках

ГОСТ 801

**НАЗНАЧЕНИЕ**

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

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из подшипниковой стали по ГОСТ 801 или по согласованному с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

ШХ7СГ; ШХ15В; ШХ15ПВ; ШХ15СГВ; ШХ15СГПВ; 100Сг6

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРОКАТА**

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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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
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

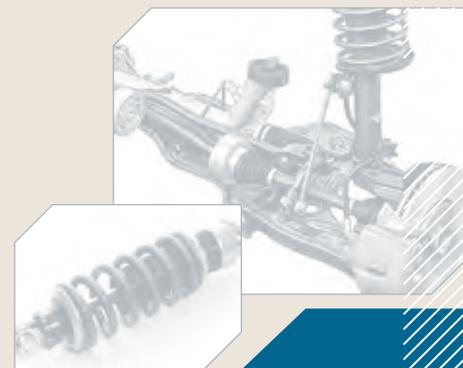
Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из рессорно-пружинной стали по ГОСТ 14959, другим международным нормам или по согласованному 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

КАВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (кавалитет)	Группа качества поверхности
h10; h11	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 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 залегающих дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		½ предельных отклонений
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

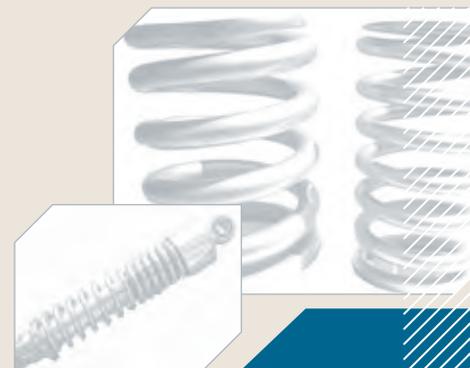
Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

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

МАРКИ СТАЛИ

40С2; 55С2; 54SiCr6; 60С2А; 60С2Г; 60С2Г-ПВ; 602ХФА; 65Г



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРОКАТА

Ø проката, мм	Ø мотка внутр., мм	Ø мотка наружн., мм	Масса мотка, кг	Масса пакета, тн
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	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

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		½ предельных отклонений
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 рессорно-пружинной стали со спецотделкой в прутках

ГОСТ 14959

**НАЗНАЧЕНИЕ**

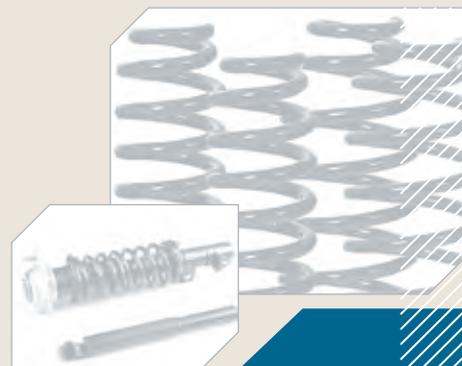
Прокат предназначен для изготовления пружин, рессор, штанг стабилизаторов, а также других деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из рессорно-пружинной стали по ГОСТ 14959, другим международным нормам или по согласованному 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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

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

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

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

Нагарт-ованный 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

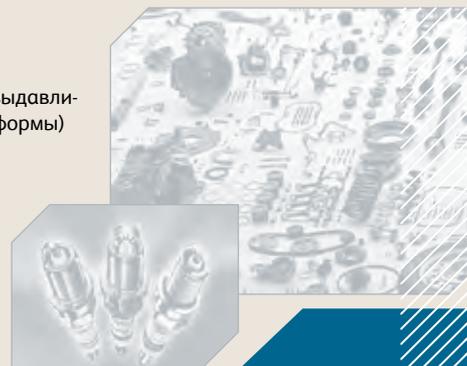
Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы)

ОПИСАНИЕ

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

МАРКИ СТАЛИ

08; 10; 10пс; 12Г1Р; 12ХН; 15; 15ФЮА; 15Х; 20; 20Х; 23МнВ4; 30МпВ; 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 согласованному ТУ или ТС

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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	Кали-тет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		½ предельных отклонений
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 стали под холодную высадку в мотках

ГОСТ 10702



НАЗНАЧЕНИЕ

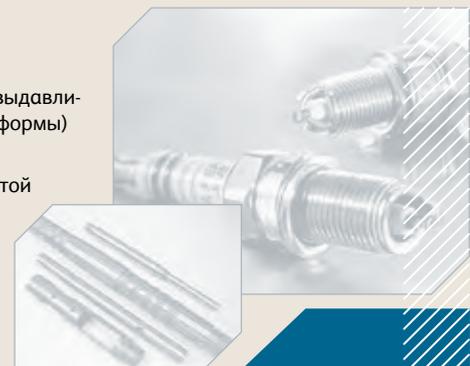
Прокат предназначен для изготовления изделий методом холодного выдавливания и высадки (крепеж, мелкие стержневые и др. изделия сложной формы)

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; 23МнВ4; 30МпВ; 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, тн
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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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	Кали-тет	Допустимые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		½ предельных отклонений
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 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; 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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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.

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	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

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; 23MnB4; 30MnB; 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, тн
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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	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

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
+	+	+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат легированной стали в прутках

ГОСТ 4543



НАЗНАЧЕНИЕ

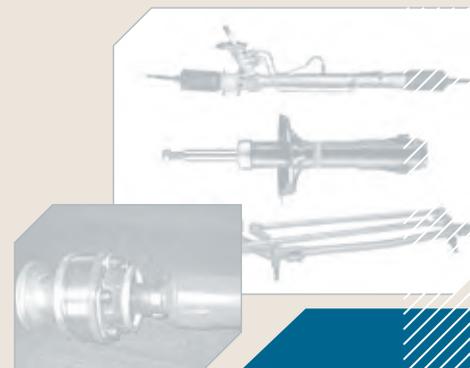
Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из легированной конструкционной стали по ГОСТ 4543 или по согласованному 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 согласованному ТУ или ТС

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	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
	h10		½ предельных отклонений
Б	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окислы, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
	h11		
	h12		
В	h10	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окислы, 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 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 согласованному с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

12ХН3А; 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, тн
4 ÷ 24	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (кавалитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	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

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		½ предельных отклонений
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
+	+		+	+	+	+

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 согласованному 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 согласованному ТУ или ТС

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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	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 согласованному с клиентом ТУ или ТС

МАРКИ СТАЛИ

12ХН3А; 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, тн
8 ÷ 22	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

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

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ПО ГОСТ 14955

Диаметр, мм	Пределные 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 автоматной стали в прутках

ГОСТ 1414



НАЗНАЧЕНИЕ

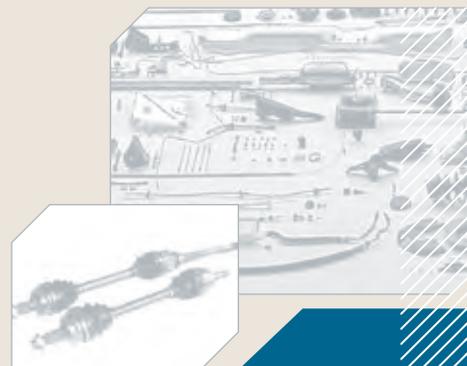
Прокат предназначен для обработки на станках и автоматах, а также для обработки давлением в горячем состоянии с последующей обработкой резанием

ОПИСАНИЕ

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

МАРКИ СТАЛИ

A12, AC14



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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h9 (только для круглого проката); 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
A	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		½ предельных отклонений
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

Нагартванный прокат	Отожженный прокат		Упаковка				
	Рекрист. 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



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРОКАТА (прокат круглого сечения)

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

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	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
A	h9	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Устанавливается соглашением изготовителя с потребителем
	h10		½ предельных отклонений
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	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+		+	+	+	+	+

Холоднотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в прутках

ГОСТ 1050, ГОСТ 1051



НАЗНАЧЕНИЕ

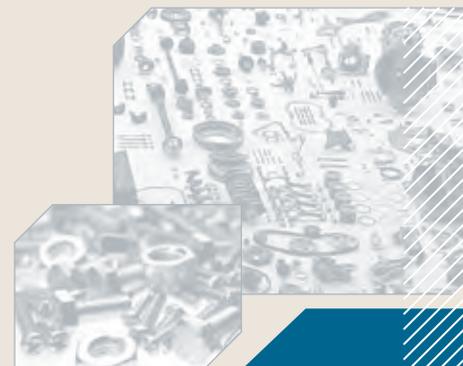
Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 1051 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	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 согласованным ТУ или ТС

КАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (калитет)	Группа качества поверхности
h9; h10; h11	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
	h10		½ предельных отклонений
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
+	+	+	+	+	+	+	+

Холодотянутый прокат углеродистой конструкционной стали в мотках

ГОСТ 1050, ГОСТ 1051



НАЗНАЧЕНИЕ

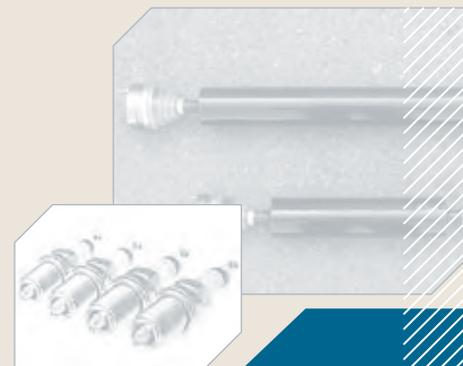
Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 1051 или по 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, тн
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 (кавалитет)	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

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		½ предельных отклонений
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 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 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	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 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 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	Увязка стальными высокопрочными лентами
+	+	+	+	+	+	+	+

Прокат углеродистой конструкционной стали со спецотделкой в мотках

ГОСТ 1050, ГОСТ 14955

**НАЗНАЧЕНИЕ**

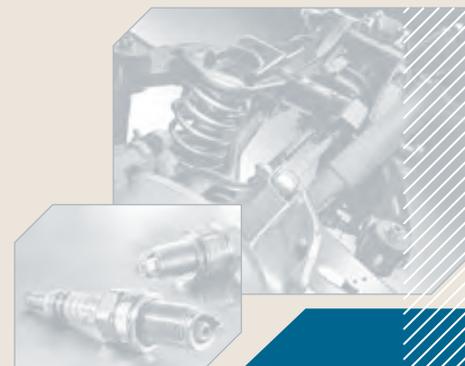
Прокат предназначен для изготовления различных изделий, деталей машин и механизмов

ОПИСАНИЕ

Прокат изготавливается из углеродистой и легированной качественной конструкционной стали по ГОСТ 1050, ГОСТ 14955 или по 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, тн
8,0 ÷ 22,0	700 ÷ 1100	900 ÷ 1400	100 ÷ 830	0,1 ÷ 5,0

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

КВАЛИТЕТ ТОЧНОСТИ И КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ

Точность проката (кавалитет)	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

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

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
+	+	+	+	+	+	+



СТАЛЬНЫЕ ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ



Профили для изготовления петель дверей автомобилей

ТУ 14-11-245-88

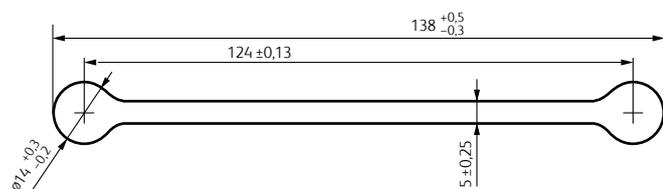


ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

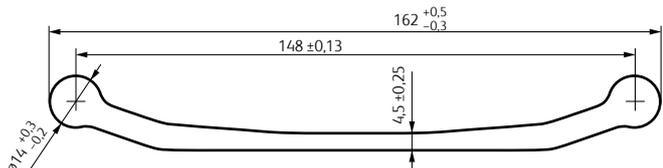
- марки стали - углеродистые, низколегированные (допускаются другие марки по требованию клиента)
- длина профиля 2000-6000 мм
- кривизна 2 мм/погонный метр
- скручивание 3°/погонный метр
- качество поверхности - гр. , глубина залегания дефектов - половина величины поля допуска на размер, считая от фактического размера.

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

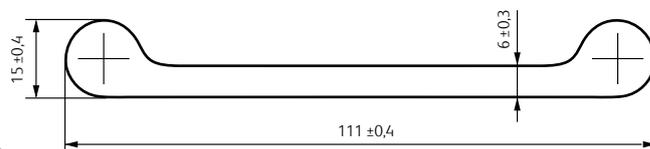
Фасонный профиль № 25



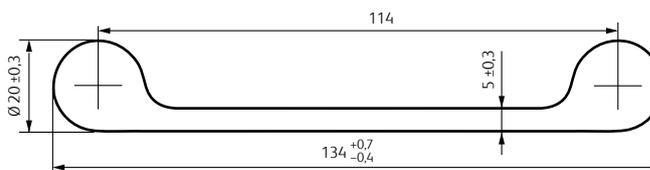
Фасонный профиль № 26



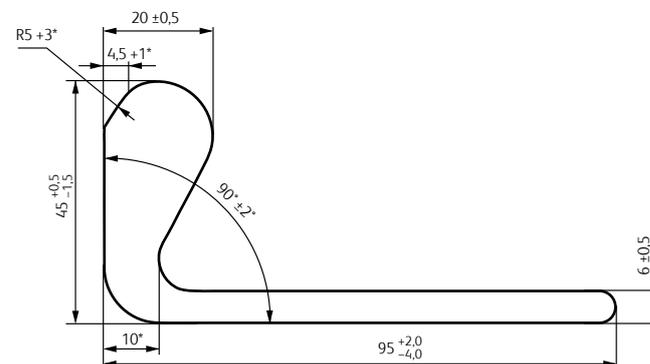
Фасонный профиль № 283



Фасонный профиль № 295

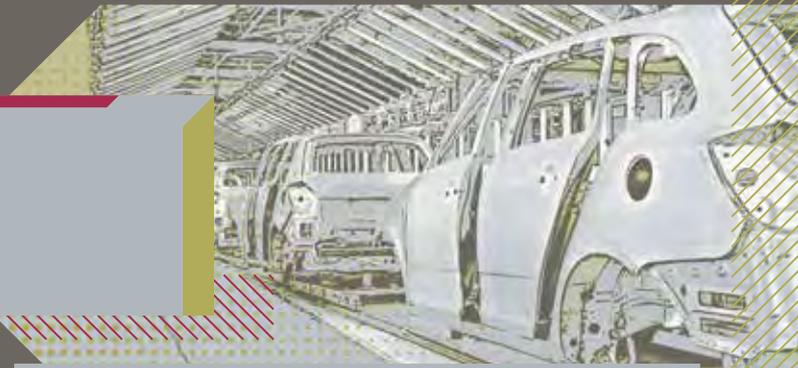


Фасонный профиль № 700

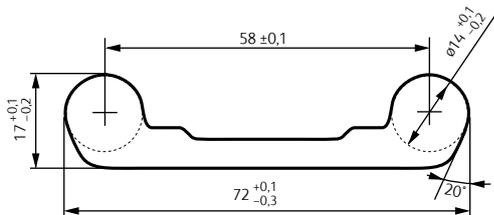


* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

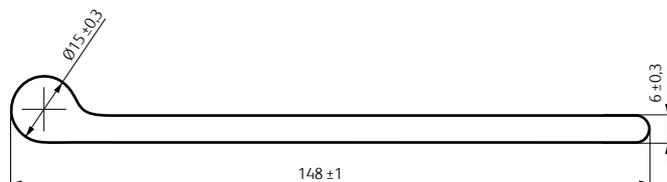
Профили для изготовления петель дверей автомобилей



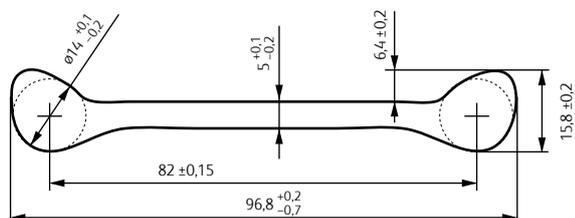
Фасонный профиль № 733



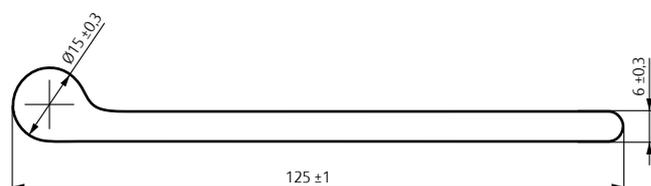
Фасонный профиль № 2429



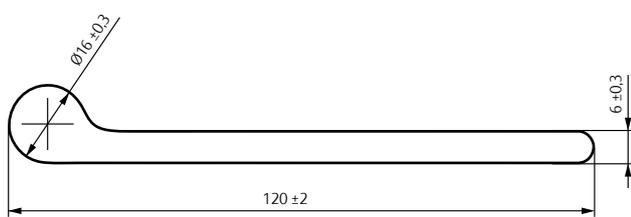
Фасонный профиль № 734



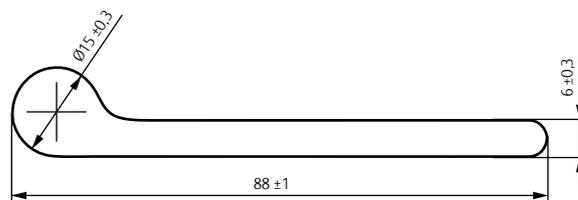
Фасонный профиль № 2430



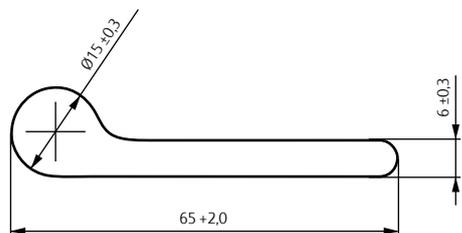
Фасонный профиль № 1342



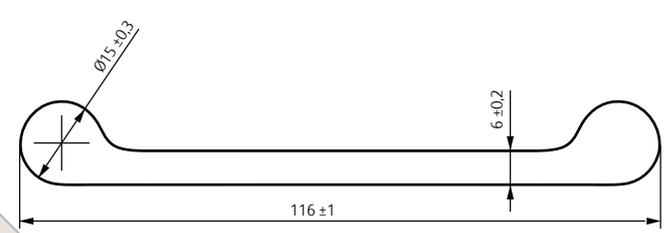
Фасонный профиль № 2431



Фасонный профиль № 1343



Фасонный профиль № 2432



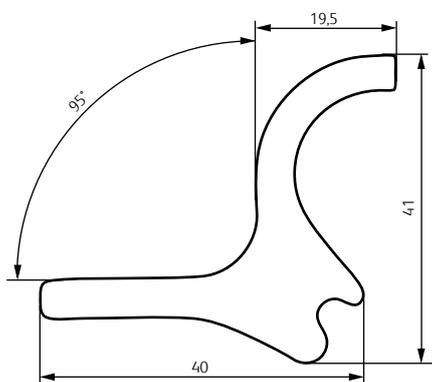
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Профили стальные фасонные горячекатаные

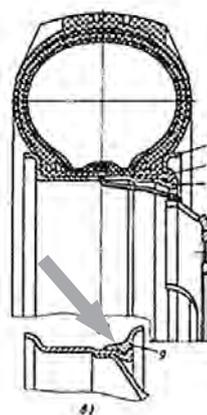
ТУ 14-1-5144-92



Фасонный профиль № 1577



ОБОД КОЛЕСА
АВТОМОБИЛЯ

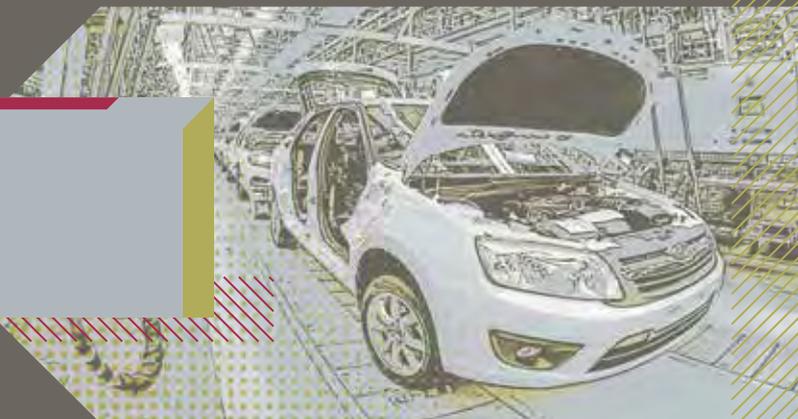


Отрасль потребления	Автомобилестроение
Материал	СТ 20
Применение	Изготовление детали обода колеса автомашин

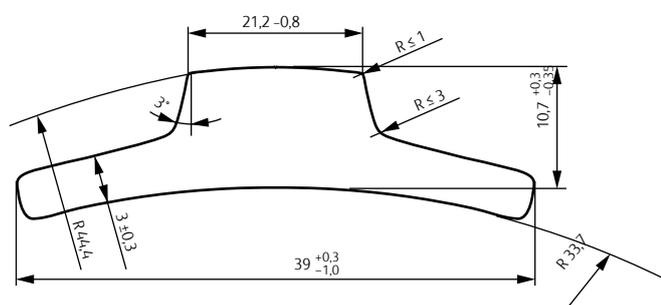
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Профили стальные фасонные горячекатаные

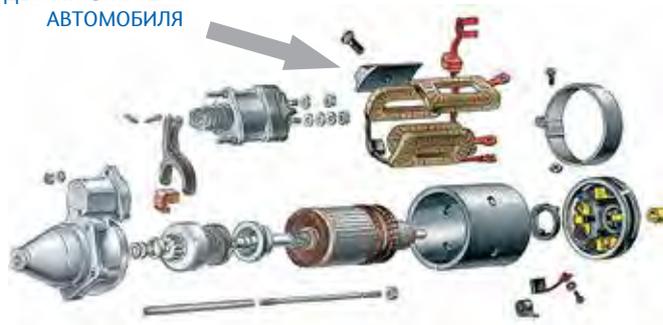
ТУ 14-1-5144-92



Фасонный профиль № 1892



ДЕТАЛИ СТАРТЕРА
АВТОМОБИЛЯ

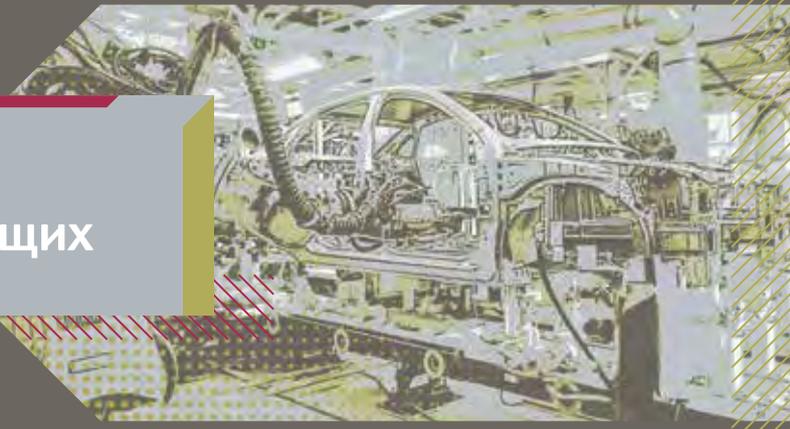


Отрасль потребления	Автомобилестроение
Материал	СТ 10
Применение	Изготовление полюсов стартеров автомобилей

- 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

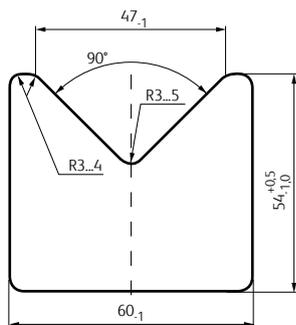
Длина профиля	1000 – 7000 мм
Площадь сечения профиля	20 – 8000 мм ²
Скручивание профиля	2° на погонный метр
Кривизна профиля	2 мм на погонный метр
Марки стали	Конструкционные углеродистые и легированные (по российским и иностранным техническим нормам)

ПРОФИЛИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ 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»

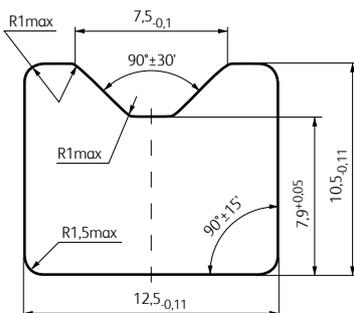
Фасонный профиль № 18

F=2680 мм²



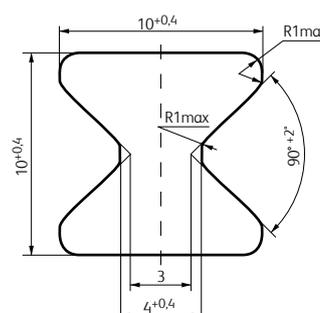
Фасонный профиль № 310

F=114 мм²



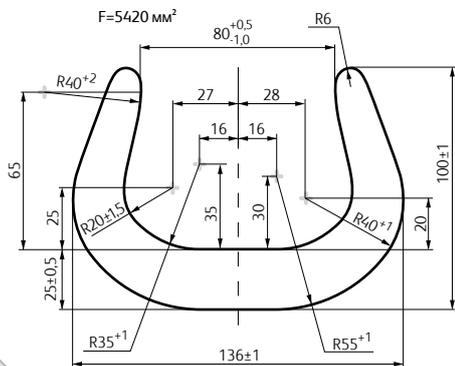
Фасонный профиль № 373

F=76 мм²



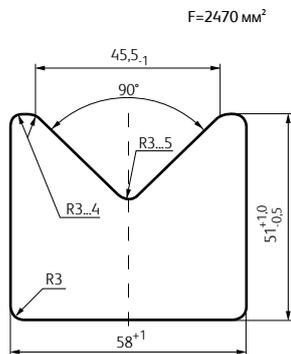
Фасонный профиль № 394

F=5420 мм²



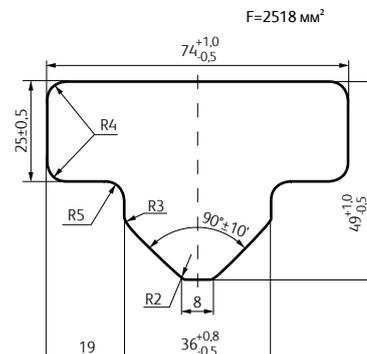
Фасонный профиль № 454

F=2470 мм²



Фасонный профиль № 455A

F=2518 мм²



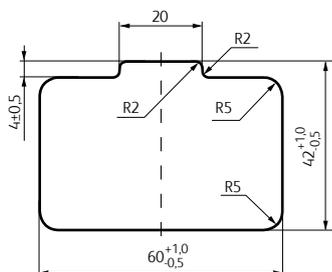
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Стальные фасонные профили для изготовления направляющих



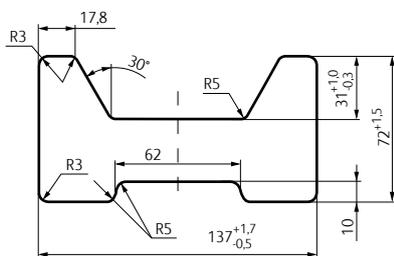
Фасонный профиль № 456A

F=2360 мм²



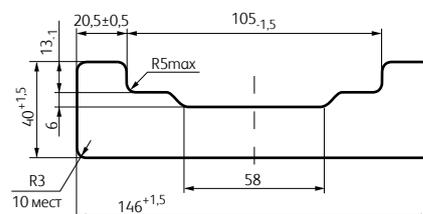
Фасонный профиль № 513

F=6656 мм²



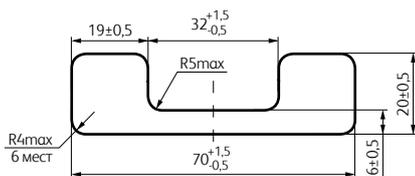
Фасонный профиль № 514

F=4127 мм²



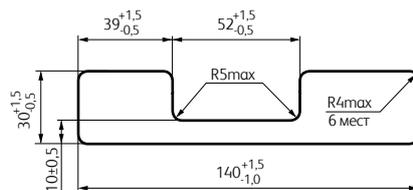
Фасонный профиль № 517

F=952 мм²



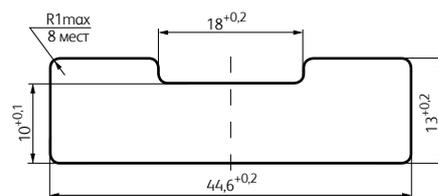
Фасонный профиль № 518

F=3160 мм²



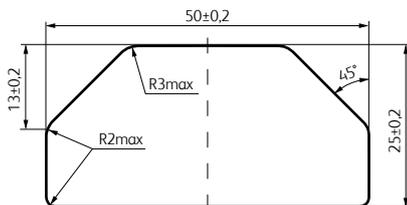
Фасонный профиль № 531

F=526 мм²



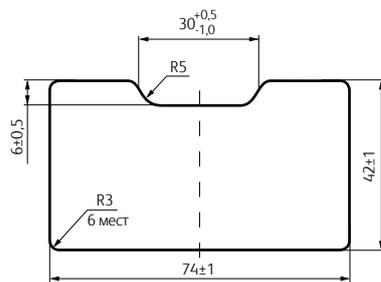
Фасонный профиль № 546

F=1081 мм²



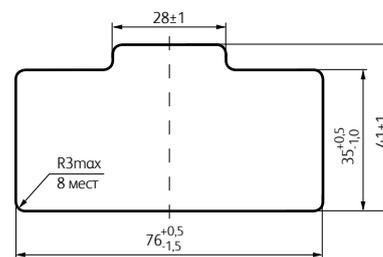
Фасонный профиль № 556

F=2928 мм²



Фасонный профиль № 579

F=2828 мм²



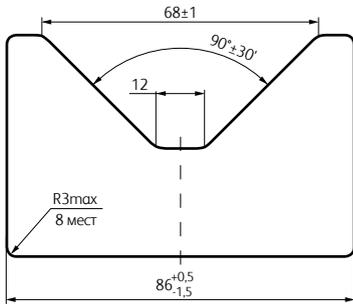
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Стальные фасонные профили для изготовления направляющих



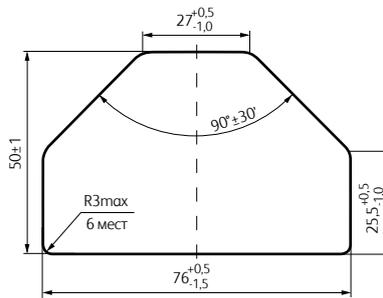
Фасонный профиль № 580

F=3610 мм²



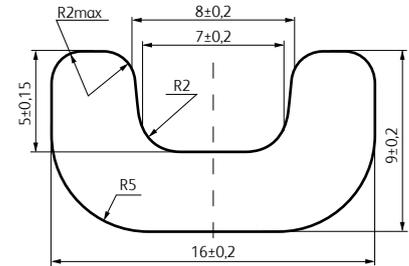
Фасонный профиль № 581

F=3200 мм²



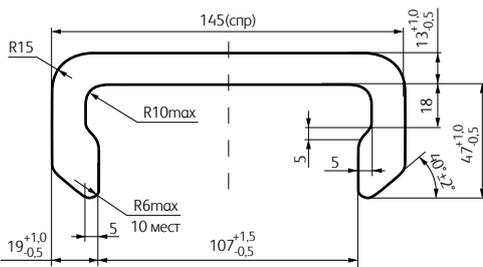
Фасонный профиль № 585

F=94 мм²



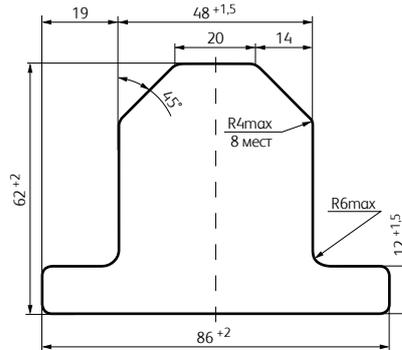
Фасонный профиль № 698

F=3030 мм²



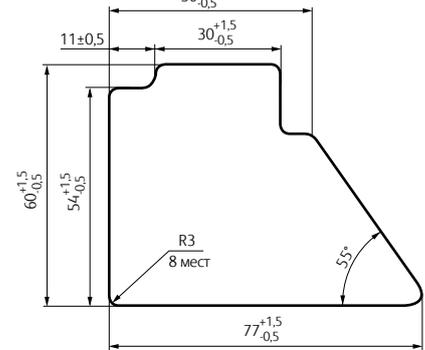
Фасонный профиль № 609

F=3236 мм²



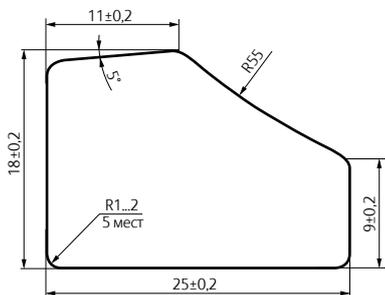
Фасонный профиль № 620

F=3783 мм²



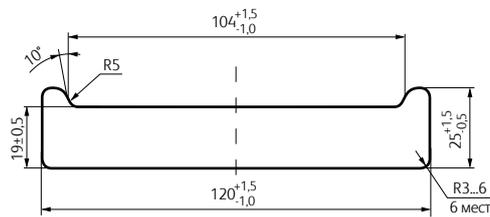
Фасонный профиль № 586

F=380 мм²



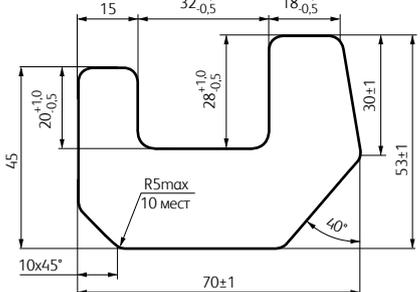
Фасонный профиль № 704

F=2376 мм²



Фасонный профиль № 751

F=2358 мм²



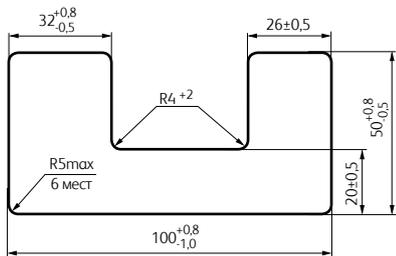
* Возможно изготовление стальных фасонных профилей других конфигураций по чертежам заказчика.

Стальные фасонные профили для изготовления направляющих



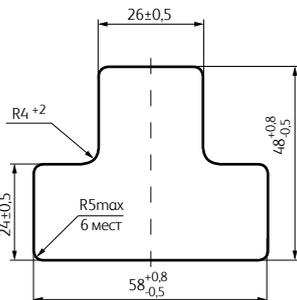
Фасонный профиль № 807

F=3740 мм²



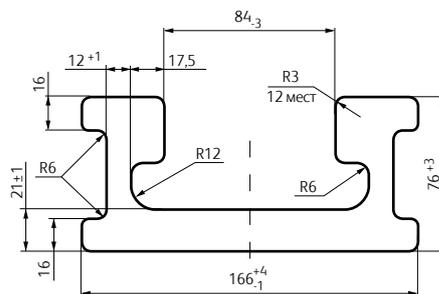
Фасонный профиль № 808

F=2016 мм²



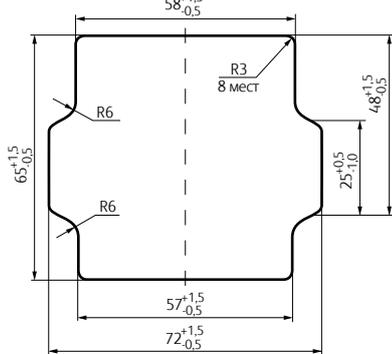
Фасонный профиль № 1045

F=6179 мм²



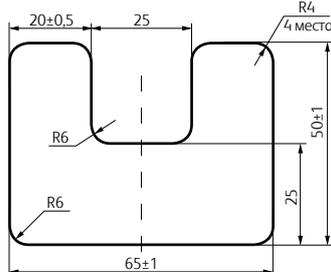
Фасонный профиль № 1048

F=4101 мм²



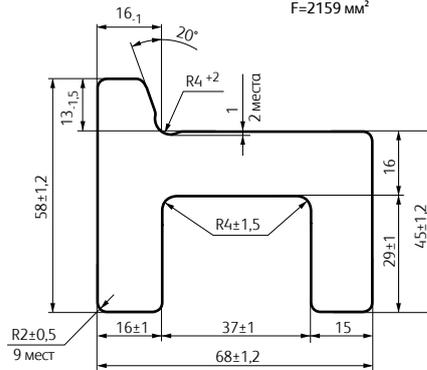
Фасонный профиль № 1097

F=2625 мм²



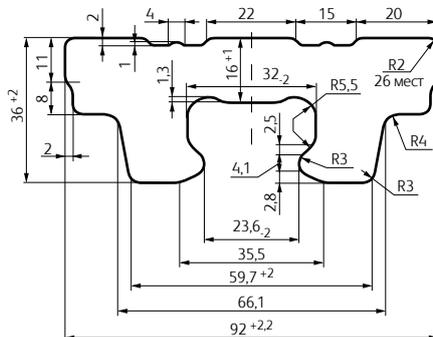
Фасонный профиль № 2315

F=2159 мм²



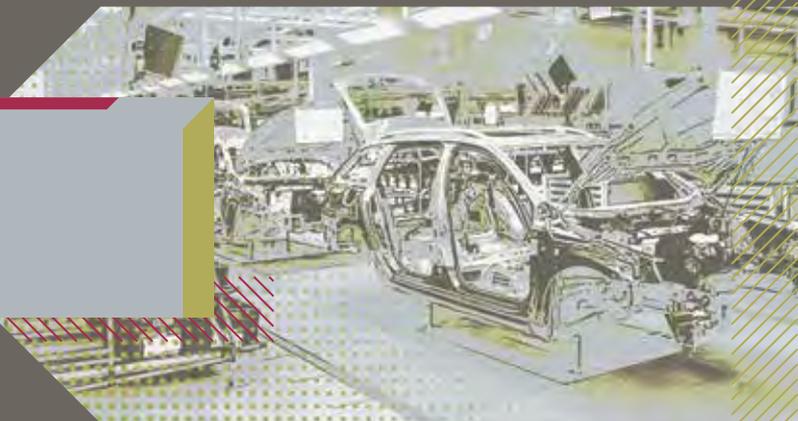
Фасонный профиль № 1120

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 5x5 мм до 8x8 мм в бунтах с рядной намоткой.

ПАРАМЕТРЫ БУНТА

- Рядная намотка
- Масса – до 2000кг
- Наружный Ø до 1200 мм
- Внутренний Ø 400 – 450 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 – 20 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≤0,6мкм (мц).

Полосы, полосовые профили и квадраты в бунтах с рядной намоткой



ПОСТАВКИ

Поставка осуществляется в бунтах с рядной намоткой.

Полосовые профили производятся из нелегированных конструкционных марок стали:

- по зарубежным стандартам, таким как DC01 по EN10139, S4C, S10C 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, четырехклетевую стан холодной прокатки, ванну для очистки продукции, узел полировки, лазерный контроль геометрических параметров и 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





КРЕПЕЖ



Основные виды крепежа для машиностроения

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

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



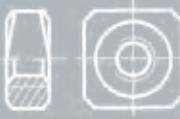
Наименование	Чертеж	Назначение	Параметры
<p>Болты с шестигранной головкой ОСТ 37.001.122; ОСТ 37.001.123; ОСТ 37.001.101; ГОСТ 7798-70, 7805-70</p> <p>Болты с шестигранной головкой по таблице ФИАТ-ВАЗ 10312</p>		Для скрепления узлов и деталей.	<p>Класс прочности: 4,8; 5,8; 6,8; 8,8; 10,9. Класс точности: А, В. Марка стали: 20Г2Р, СТ10, СТ20, 40Х. Диапазон резьбы: М6-М30. Длина изделия: 10-240 мм. Покрытия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.</p> <p>Диапазон резьбы: М6-М10, М16, М20.</p>
<p>Болты с увеличенной полукруглой головкой и квадратным подголовком ОСТ 37.001.106, ГОСТ 7802-81</p>		Для скрепления узлов и деталей.	<p>Класс прочности: 4,8; 8,8. Класс точности: А, В. Марка стали: 20Г2Р, СТ10, СТ20. Диапазон резьбы: М8-М16. Длина изделия: 16-120 мм. Покрытия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.</p>
<p>Шайбы пружинные ОСТ 37.001.115, ГОСТ 6402-70</p>		Для предотвращения самопроизвольного раскручивания крепежных изделий.	<p>Марка стали: 65Г. Диапазон размеров от 6 до 42 мм. Исполнения: Л, Н, Т, ОТ. Покрытия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования, фосфатирование.</p>
<p>Гайки шестигранные ОСТ 37.001.124, ГОСТ 5915-70</p>		Для скрепления узлов и деталей.	<p>Марка стали: СТ10, СТ 20, СТ20Г2Р, 40Х. Диапазон изделий: М6-М30. Классы прочности: 6, 8, 10. Покрытия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.</p>
<p>Шпильки агрегатные ОСТ 37.001.180, ГОСТ 22032-22042 -76</p>		Для скрепления узлов и агрегатов.	<p>Марка стали: СТ10, СТ 20, СТ20Г2Р. Диапазон изделий: М8-М14. Длина от 20 до 120 мм. Классы прочности: 6,8, 8,8, 10,9. Покрытия: гальваническое, горячее, термодиффузионные оцинкования.</p>

Основные виды крепежа для машиностроения



Наименование	Чертеж	Назначение	Параметры
Шплинты разводные ОСТ 37.001.171, ГОСТ 397-79		Для предотвращения самопроизвольного раскручивания крепежных изделий.	Марка стали: СТ10. Диапазон размеров: 2-10 мм. Покрытия: гальваническое оцинкование.
Заклепки с полукруглой головкой ОСТ 37.001.152, ГОСТ 10299-80. С потайными головками ГОСТ 10300-80.		Для скрепления узлов.	Марка стали: СТ10. Диапазон размеров: 8-16 мм. Покрытия: 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. Покрытия: гальваническое, термодиффузионные оцинкования.
Болты высокопрочные с увеличенной шестигранной головкой ГОСТ 52644-2006		Для скрепления деталей и узлов ответственных металлических конструкций в машиностроении.	Класс прочности: 10,9; 12,9. Класс точности: В. Марка стали: 40Х, 40Х селект для 10,9. Диапазон резьбы: М16-М27. Длина изделия: 40-240 мм. Исполнение: умеренное, хладостойкое. Покрытие: термодиффузионное цинковое 1-4 класса, цинккательное.
Высокопрочные гайки с увеличенным размером под ключ ГОСТ Р 52645-2006		Для скрепления деталей и узлов ответственных металлических конструкций в машиностроении.	Класс прочности: 8; 10; 12. Класс точности: В. Марка стали: 40Х. Диапазон резьбы: М16-М27. Исполнение: 1 (стандартная высота) и 2 (уменьшенная высота). Покрытие: термодиффузионное цинковое 1-4 класса, цинккательное.
Шайбы к высокопрочным болтам для металлических конструкций ГОСТ Р 52646-2006		Применяются в болтокомплекте.	Марка стали: 35. Диапазон диаметров: Ф16-Ф30. Параметры: наличие фаски, маркировки. Исполнение: 1 (стандартные диаметр и толщина) и 2 (увеличенные диаметр и толщина). Покрытие: термодиффузионное цинковое 1-4 класса, цинккательное.
Шайбы плоские ГОСТ 11371-78		Применяются в болтокомплекте для скрепления.	Марка стали: СТ3. Диапазон диаметров: Ф6-Ф30. Покрытие: гальваническое цинковое покрытие 6-15 мкм, термодиффузионное цинковое покрытие 1-5 класса; горячецинковое покрытие.

Основные виды крепежа для машиностроения

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)



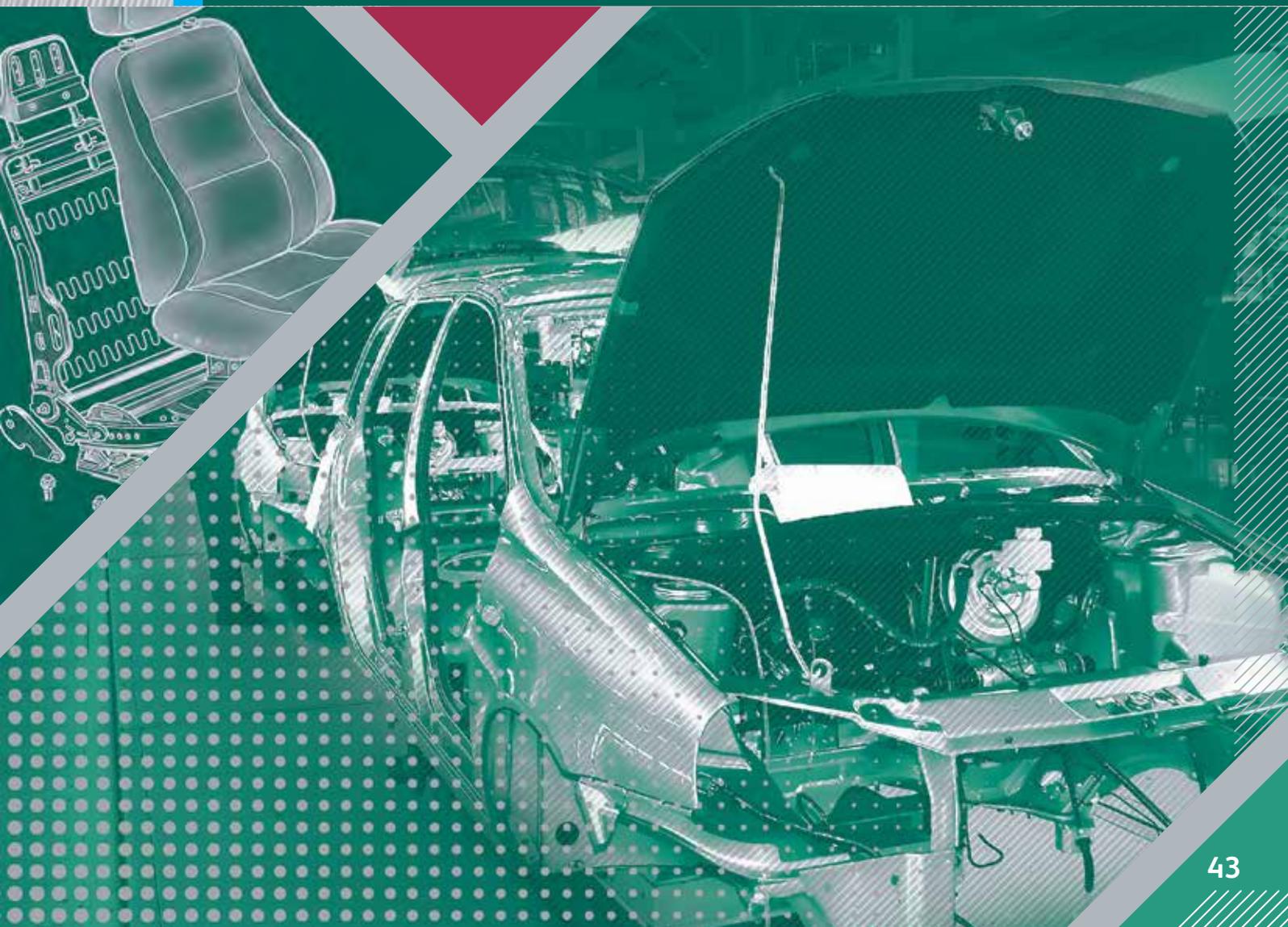
Параметр (евро поддон, картонная коробка)	Значение
Вес коробки нетто, кг	25
Вес коробки брутто, кг	25,7
Параметры коробки (Д x В x Ш)	400x140x290
Количество коробок на евро поддоне, шт	40
Вес нетто на евро поддоне, кг	1000
Вес брутто евро поддона (с упаковочными материалами), кг	1068
Параметры евро поддона (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			
			Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² , не менее		Число перегибов на 180°, не менее	Число скручиваний на 360°, не менее
	КС	КО	КС	КО		
0,5	±0,02	±0,03	390	360	*	30
0,8	±0,03	±0,04			9	25
1,0						
1,2						
1,4	±0,04	16			20	
1,6						
1,8	±0,06	±0,07			13	18
2,0						
2,2					10	16
2,6						
3,0	±0,07	±0,08			9	14
3,6					6	13
4,0					9	
4,5					8	
5,0					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.

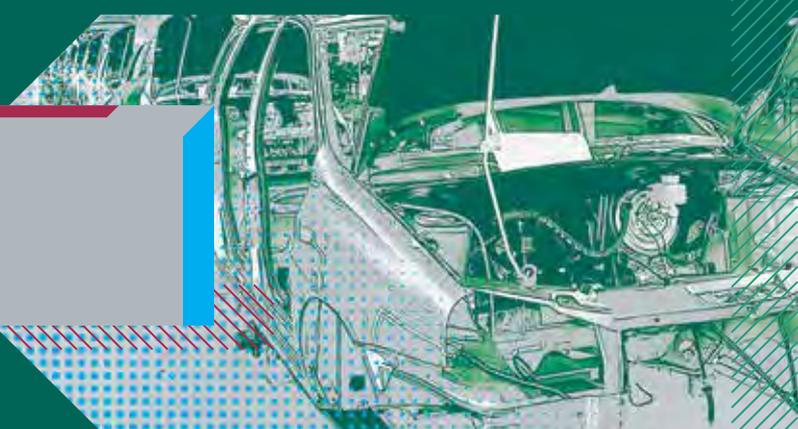
РАЗМЕРЫ ПРОВОЛОКИ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

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		±0,020
0,45 - 0,80	±0,010	
0,90 - 1,90	+0,015 - 0,013	
2,00 - 3,00	±0,020	±0,030
3,20 - 3,50	+0,030 - 0,020	
3,60 - 5,60		±0,040
6,00 - 7,00	±0,030	±0,050
7,50 - 8,00	±0,040	

* 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 из углеродистой конструкционной стали

ГОСТ 17305-91



НАЗНАЧЕНИЕ

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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ² , 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							
0,5 – 0,75*	640	540	640	590	**			
0,8 – 1,0*	590	490	540	540	7	6	7	6
1,1 – 1,2*					9	7	8	6
1,2 – 1,5*					4	3	4	3
1,5 – 2,0*					7	6	7	6
2,1 – 2,6*	590	440	590	490	7	6	7	6
2,6 – 3,0*					7	6	6	5
3,1 – 3,5*					8	6	8	6
3,6 – 4,0*					7	6	6	5
4,1 – 5,0*	390	440	440	440	7	5	7	5
5,3 – 9,0*					6	5	5	4

* - включительно

** - испытание на разрыв с узлом

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

Проволока высокоуглеродистая пружинная

ТУ 14-4-119-88



НАЗНАЧЕНИЕ

Проволока предназначена для изготовления пружин легковых автомобилей.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ

Диаметр, мм	Маркировочная группа, Н/мм ²	
	Класс "B"	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

РАЗМЕРЫ ПРОВОЛОКИ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

Диаметр, мм	Предельные отклонения по диаметру, мм	
	повышенной точности	нормальной точности
0,80	± 0,01	+ 0,03 - 0,02
Свыше 0,80 – 1,00	+ 0,02 - 0,01	
Свыше 1,00 – 1,90		± 0,03
Свыше 1,90 – 2,50	± 0,02	

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 узлом, %
			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			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 ТЕРМОНЕОБРАБОТАННАЯ 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 ТЕРМОНЕОБРАБОТАННАЯ 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, заусенец и т.п.) для последующего нанесения покрытий без предварительной обработки (гальваническое оцинкование и хромирование, катодное нанесение лакокрасочного покрытия погружением, порошковая покраска).



Проволока низкоуглеродистая общего назначения



Диапазон Ø, мм	Вид проволоки	Номинальное временное сопротивление*, Н/мм ²		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	Рядовая Г3282-74 УЗО (с Ø 2,0 мм до 5,8 мм)** Полированная проволока (с Ø 4,00 мм)**	590-1180	690-980	Мотки, бунты
2.50-3.20		540-1080	640-930	Мотки, бунты
3.20-3.60		440-930	640-930	Мотки, бунты
3.60-4.50		440-930	590-880	Мотки, бунты
4.50-6.00		390-830	490-780	Мотки, бунты
6.00-7.50	Рядовая Г3282-74 Полированная проволока**	390-830	490-780	Мотки, бунты
8.00		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

ТАРА

- 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

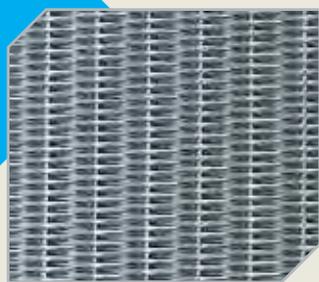
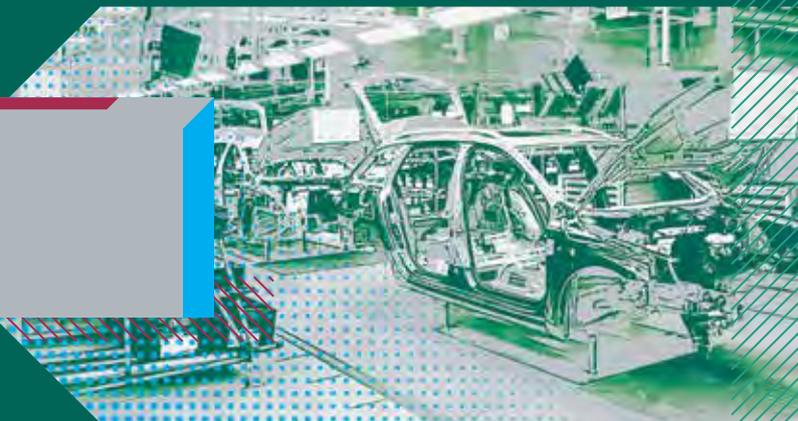
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ПРОВОЛОКИ

Марки стали	Временное сопротивление, Н/мм ² , (кгс/мм ²)		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				40

РАЗМЕРЫ ПРОВОЛОКИ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ

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

Сетка проволочная тканая фильтровая



НАЗНАЧЕНИЕ

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

ОПИСАНИЕ

Сетки представляют собой проволочную 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

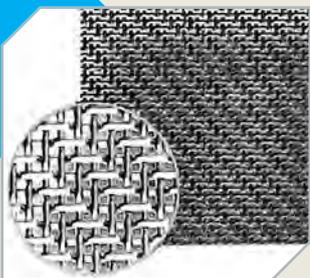
Условное обозначение сетки	Диаметр проволоки, мм		Число проволок на 1 мм		Ширина сетки, мм	Масса 1 м ² , кг
	по основе	по утку	по основе	по утку		
П24	0,7	0,4	24	270	1000	3,49
П28	0,6	0,4	28	270	1000	3,39
П32	0,6	0,4	32	270	1000	3,47
П36	0,5	0,4	36	270	1000	3,33
П48	0,45	0,3	48	360	1000	2,63
П52	0,45	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 м ² , 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.



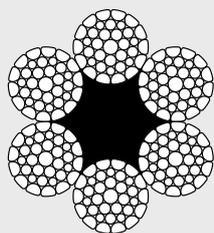
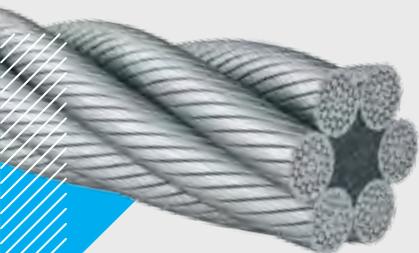
СЕРВИСЫ

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 www.severstalmetiz.com



6-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей и органическим сердечником Анаконда БК

СТО 71915393-ТУ 040-2007



- контейнерные краны
- грейферные краны
- башенные краны
- мобильные гусеничные краны

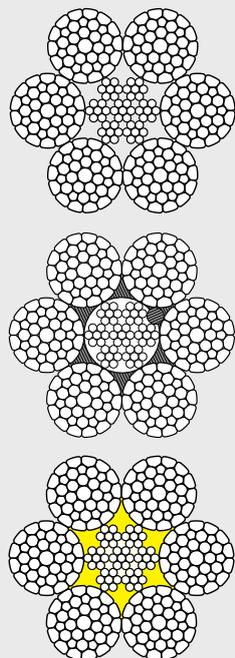
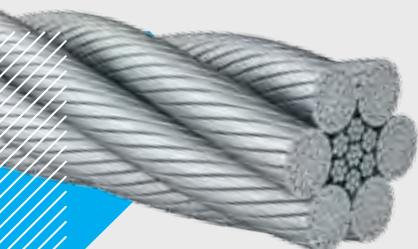
КОНСТРУКЦИЯ

6x36 (1+7+7/7+14)+ 1 о.с.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			
		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	-	-	-

6-рядные канаты с пластическим обжатием наружных прядей Анаконда 636КР, 636КФ, 636К

СТО 71915393-ТУ 090-2010



КОНСТРУКЦИЯ

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

Исполнение I - с пластическим обжатием наружных прядей каната;

Исполнение II - с пластическим обжатием наружных прядей каната и 6-ю органическими наполнителями между наружным и внутренним слоями каната;

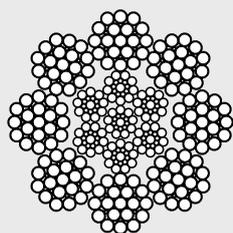
Исполнение III - с пластическим обжатием наружных прядей каната и заполнением полимерным материалом межпрядного пространства между металлическим сердечником и наружными прядями каната.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг			Маркировочная группа, Н/мм ²		
				1670	1770	1860
	Исп. I	Исп. II	Исп. III	Минимальное разрывное усилие каната, кН		
16,0	1190	-	-	178	189	198
18,0	1510	-	-	226	240	252
20,0	1840	-	-	277	294	309
22,0	2220	-	-	334	354	372
24,0	2640	-	-	398	422	443
26,0	3100	-	-	469	497	522
28,0	3580	-	-	544	576	606
30,0	4110	-	-	629	667	701
32,0	4690	-	-	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	6800	6790	1021	1082	1137
41,0	7600	7690	7680	1153	1222	1284
42,0	7970	8070	8060	1210	1283	1348
45,5	9270	9380	9370	1405	1489	1565
49,0	10790	10920	10900	1637	1735	1823
52,0	12290	12440	12420	1866	1977	2078
57,0	14390	14560	14550	2187	2318	2436
60,5	16410	16610	16590	2492	2642	-
61,5	16910	17110	17090	2569	2723	-
64,0	18220	18430	-	2769	2935	-
66,0	19320	19540	-	2953	-	-
68,0	20520	20760	-	3120	-	-

- контейнерные краны
- грейферные краны
- башенные краны
- мобильные гусеничные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- сваезабивное оборудование
- мостовые краны
- козловые краны

8-рядные канаты Анаконда 825

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

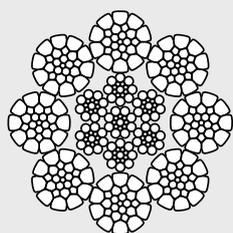
Канаты выпускаются из светлой или оцинкованной проволоки.

- контейнерные краны
- грейферные краны
- мостовые краны
- мобильные гусеничные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- козловые краны
- сваезабивное оборудование

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		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

8-рядные канаты Анаконда 826К

СТО 71915393-ТУ 051-2014



- контейнерные краны
- грейферные краны
- мостовые краны
- мобильные гусеничные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- козловые краны
- сваеабивное оборудование

КОНСТРУКЦИЯ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

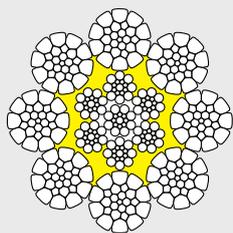
- увеличенная износостойкость проволок к истиранию
- меньший износ ручьев блоков
- улучшенные прочностные характеристики
- повышенная стойкость к поперечному раздавливанию

Канаты изготавливаются с пластическим обжатием наружных прядей, из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты Октопус 826К диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			
		1770	1860	1960	2160
		Минимальное разрывное усилие каната, кН			
12	688	112	118	124	129
13	808	132	139	146	152
14	930	150	159	168	174
15	1067	173	183	192	200
16	1215	198	209	220	229
17	1360	221	234	246	256
18	1550	253	267	281	292
19	1695	277	292	308	320
20	1905	312	330	347	361
21	2060	337	356	375	389
22	2280	375	395	416	432
23	2500	411	434	457	474
24	2760	455	480	506	525
25	2940	484	510	537	558
26	3200	529	558	587	610
27	3400	560	592	623	646
28	3730	622	653	689	715
29	3960	653	689	726	753
30	4240	703	742	781	811
31	4535	751	793	834	866
32	4835	805	846	892	-
33	5110	845	892	939	975
34	5490	910	961	1011	1049
35	5840	935	982	1035	-
36	6155	1018	1074	1131	1173
37	6355	1053	1112	1170	1214
38	6825	1133	1197	1260	1307
39	7180	1190	1257	1322	-
40	7480	1246	1315	1384	-
41	7840	1301	1372	1445	-
42	8335	1390	1467	1544	-
44	8926	1495	1578	1661	-
46	9727	1629	1720	1811	-
48	10601	1777	1875	1974	-
50	11561	1938	2046	2154	-
52	12460	2090	2206	2322	-

8-прядные канаты Анаконда 826КР

СТО 71915393-ТУ 051-2014



- контейнерные краны
- грейферные краны
- мостовые краны
- мобильные гусеничные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- козловые краны
- сваезабивное оборудование

КОНСТРУКЦИЯ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению с ГОСТ 7669

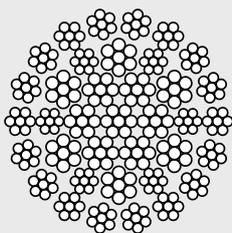
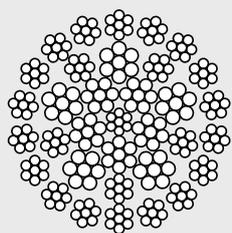
- более равномерная работа элементов каната за счёт полимерного покрытия сердечника
- меньший износ проволок в местах контакта прядей
- лучшее сопротивление поперечным и ударным нагрузкам
- меньшее коррозионное разрушение
- увеличенный срок службы

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки, с пластически обжатými наружными прядями и полимерным покрытием металлического сердечника. Канаты Октопус 826КР диаметрами 50 и 52 мм групп прочности 1860-1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			
		1770	1860	1960	2160
Минимальное разрывное усилие каната, кН					
22	2310	375	395	416	432
23	2535	411	434	457	474
24	2800	455	480	506	525
25	2980	484	510	537	558
26	3245	529	558	587	610
27	3445	560	592	623	646
28	3780	622	653	689	715
29	4015	653	689	726	753
30	4300	703	742	781	811
31	4600	751	793	834	866
32	4900	805	846	892	-
33	5180	845	892	939	975
34	5565	910	961	1011	1049
35	5920	935	982	1035	-
36	6240	1018	1074	1131	1173
37	6445	1053	1112	1170	1214
38	6920	1133	1197	1260	1307
39	7280	1190	1257	1322	-
40	7580	1246	1315	1384	-
41	7945	1301	1372	1445	-
42	8450	1390	1467	1544	-
44	9050	1495	1578	1661	-
46	9860	1629	1720	1811	-
48	10745	1777	1875	1974	-
50	11720	1938	2046	2154	-
52	12630	2090	2206	2322	-

Многопрядные малокрутящиеся канаты Анаконда 36

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



- башенные краны
- автомобильные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- контейнерные краны
- грейферные краны
- мобильные гусеничные краны
- сваеабивное оборудование

КОНСТРУКЦИЯ

18x7+5x7/5x7+5x7+1x7 (ø 18-36 мм)
18x7+6x7/6x7+6x7+1x7 (ø 38-54 мм)

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению с ГОСТ 3088, ГОСТ 16827

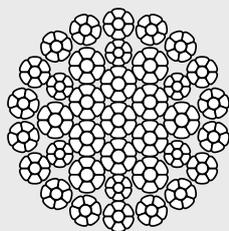
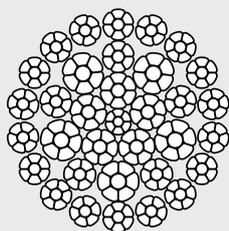
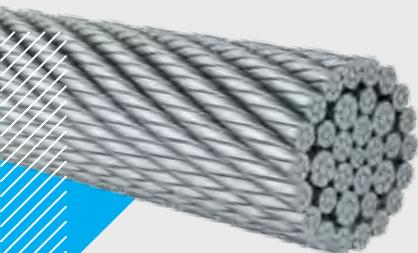
- превосходная гибкость
- высокая прочность
- уменьшенное трение между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков
- некрутимость

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты Анаконда 36 диаметром ≥48 мм группы прочности 1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²		
		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	-

Многопрядные малокрутящиеся канаты Анаконда 36К

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



- башенные краны
- автомобильные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- контейнерные краны
- грейферные краны
- мобильные гусеничные краны
- сваезабивное оборудование

КОНСТРУКЦИЯ

18х7+5х7/5х7+5х7+1х7 (ø 18-36 мм)
18х7+6х7/6х7+6х7+1х7 (ø 38-52 мм)

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению с ГОСТ 3088, ГОСТ 16827

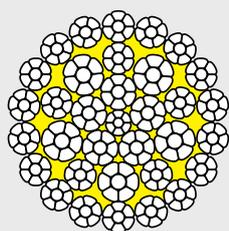
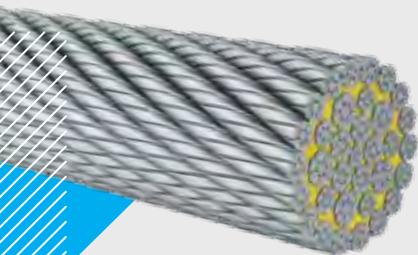
- исключительная прочность
- высокая износостойкость
- хорошее сопротивление усталостному разрушению
- увеличенная площадь контакта с опорной поверхностью
- меньший износ шкивов и барабанов
- некрутимость

Канаты изготавливаются из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты выпускаются с пластически обжатými прядями. Канаты Анаконда 36К диаметром ≥46 мм группы прочности 1960 Н/мм² изготавливаются только из светлой проволоки.

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²	
		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	4477	704	780
32	5 199	811	899
34	5 792	914	1013
36	6 484	1026	1136
38	7 166	1 187	1 303
40	7 918	1 312	1 441
42	8 716	1 445	1 587
44	9 513	1 578	1 732
46	10 622	1 765	1 937
48	11 554	1 918	2 105
50	12 357	2 052	2 253
52	13 331	2 214	2 431

Многопрядные малокрутящиеся канаты Анаконда 36КР

СТО 71915393-ТУ 061-2014



КОНСТРУКЦИЯ

18x7 (1+6)+5x7 (1+6)/5x7 (1+6)+5x7 (1+6)+1x7 (1+6)

ПРЕИМУЩЕСТВА

по сравнению с ГОСТ 3088, ГОСТ 16827

- 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

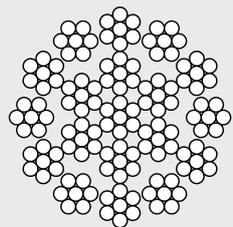
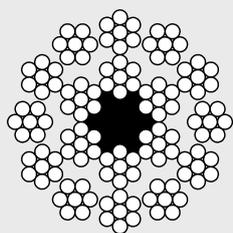
Изделия изготавливаются в диапазоне диаметров 18-36 мм из светлой или оцинкованной проволоки. Канаты выпускаются с пластически обжатými прядями и полимерным покрытием металлического сердечника.

- башенные краны
- автомобильные краны
- оффшорные пьедестальные краны
- контейнерные краны
- грейферные краны
- мобильные гусеничные краны
- сваезабивное оборудование

Диаметр, мм	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²	
		1770	1960
		Минимальное разрывное усилие каната, кН	
18	1 665	249	276
19	1 883	282	312
20	2 085	312	345
21	2 278	342	378
22	2 519	377	418
23	2 746	412	457
24	2 977	448	496
25	3 240	489	541
26	3 526	531	588
27	3 778	570	631
28	4 058	612	678
29	4 390	662	733
30	4 679	704	780
32	5 433	811	899
34	6 053	914	1013
36	6 776	1026	1136

Многопрядные малокрутящиеся канаты

EN 12385 класс 18x7M (DIN 3069)



башенные краны

мобильные гусеничные краны

сваезабивное оборудование

КОНСТРУКЦИЯ

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

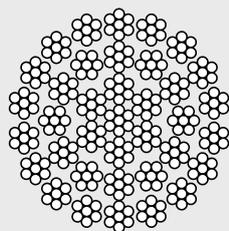
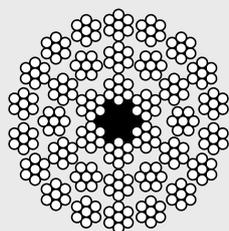
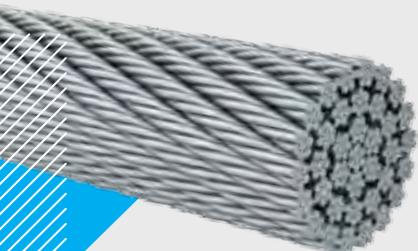
ПРЕИМУЩЕСТВА

Благодаря большому количеству прядей канаты очень гибкие, при этом обладают высокими прочностными характеристиками и уменьшенным трением между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков. Разные направления свивки наружных и внутренних слоев прядей предотвращают кручение каната вокруг оси.

Диаметр, мм	Канат с металлическим сердечником				Канат с органическим сердечником				
	Ориентировочная масса 1000 м каната, кг	Маркировочная группа, Н/мм ²			Ориентировочная 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		
14,0	78,6	114	126	139	74,9	114	126	139	
15,0	90,2	131	145	159	86,0	131	145	159	
16,0	103	149	165	181	97,8	149	165	181	
17,0	116	168	186	205	110	168	186	205	
18,0	130	188	208	230	124	188	208	230	
19,0	145	210	232	256	138	210	232	256	
20,0	160	232	257	283	153	232	257	-	
22,0	194	281	311	343	185	281	311	-	

Многопрядные малокрутящиеся канаты

EN 12385 класс 34(M)x7 (DIN 3071)



башенные краны

мобильные гусеничные краны

связабивное оборудование

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

Благодаря большому количеству прядей канаты очень гибкие, при этом обладают высокими прочностными характеристиками и уменьшенным трением между наружными проволоками в прядях и поверхностью ручьев блоков. Разные направления свивки наружных и внутренних слоев прядей предотвращают кручение каната вокруг оси.

Диаметр, мм	Масса 1 погонного метра каната, кг		Канаты с органическим и металлическим сердечником						
			Маркировочная группа, Н/мм ²						
			1570	1670	1770	1860	1960	2060	2160
	с орг. серд.	с мет. серд.	Минимальное разрывное усилие каната, кН						
14	0,764	0,786	98	104	110	116	122	128	135
16	0,998	1,030	128	136	144	151	160	168	176
17	1,127	1,159	144	154	163	171	180	189	199
18	1,26	1,30	162	172	182	191	202	212	-
20	1,56	1,60	200	212	225	237	249	262	-
22	1,89	1,94	242	257	272	286	302	317	-
24	2,25	2,31	288	306	324	341	359	377	-
26	2,64	2,71	337	359	380	400	421	443	-
28	3,06	3,14	391	416	441	464	489	514	-
30	3,52	3,61	449	478	507	532	561	590	-
32	3,99	4,11	511	544	576	606	638	671	-
34	4,54	4,67	577	614	651	684	721	757	-
36	5,05	5,20	647	688	729	767	808	849	-
38	5,68	5,84	721	767	813	854	900	946	-
40,0	6,24	6,42	799	850	901	946	997	1048	-

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 семь городов: Москва, Санкт-Петербург, Череповец, Волгоград, Нижний Новгород, Екатеринбург, 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

Московская обл., г. Долгопрудный
141700, ул. Октябрьская, 20А
тел.: +7 (495) 666-20-78
тел.: +7 (495) 576-08-68
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. Книпович, 12
тел.: +7 (812) 640-65-45
тел.: +7 (931) 353-99-91
тел.: +7 (931) 353-99-90
e-mail: slt-spb@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

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

Красноярск
тел/факс: +7 (391) 256-47-02
тел/факс: +7 (921) 059-04-23
e-mail: masmirmov@severstalmetiz.com

Владивосток
690003, ул. Бестужева, 35Б
тел.: +7 (423) 279-58-11
e-mail: slt-dvf@severstalmetiz.com

www.lt.severstal.com
e-mail: slt@severstalmetiz.com



ГАЗЕЛЬ - БИЗНЕС

Шайба ОСТ 115 252136 10.0Т Р (П) 2 К25.
Болт 2905039-81 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 10.0Т Р (П) 2 К25.
Шайба ОСТ 115 252137 12.0Т Р (П) 2 К25.
Шайба ОСТ 115 252140 18.0Т 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 16.0Т 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 200Т Р (П) 2 К25.



УАЗ - ПАТРИОТ

Болт D931 М10х1,25-85 8.8 016 К25.
Шайба ОСТ 115 252140 18.0Т Р (П) 2 К25.





Зерноуборочный комбайн ДОН

Холодотянутый прокат конструкционной стали.
Холодотянутый прокат легированной стали.



ЛАДА ГРАНТА

Прокат рессорно-пружинной стали со спецотделкой.
Холодотянутый прокат стали под холодную высадку.



Свечи зажигания BOSCH

Холодотянутый 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, обогатительное 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.





www.severstalmetiz.com



ОАО «СЕВЕРСТАЛЬ-МЕТИЗ»
162610, Россия, Вологодская область,
г. Череповец, ул. 50-летия Октября, 1/33
тел.: +7 (8202) 53-91-91
e-mail: info@severstalmetiz.com

КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ
тел.: +7 (8202) 53-92-87
e-mail: cd-steel@severstalmetiz.com

ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ
тел.: +7 (8202) 53-92-87
e-mail: profiles@severstalmetiz.com

КРЕПЕЖ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ
тел.: +7 (4862) 39-08-72
факс: +7 (4862) 39-12-99
e-mail: fasteners@severstalmetiz.com

АВТОКРЕПЕЖ
тел.: +7 (4862) 39-08-72
факс: +7 (4862) 39-12-99
e-mail: auto-fasteners@severstalmetiz.com

ПРОВОЛОКА
тел.: +7 (8202) 53-91-66
e-mail: hc-wire@severstalmetiz.com

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СЕТКИ
тел.: +7 (8202) 53-90-57
факс: +7 (8202) 53-93-90
e-mail: setka@severstalmetiz.com

КАНАТЫ
тел.: +7 (8202) 53-84-15
e-mail: market@severstalmetiz.com