

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор ОАО
"Ашинский металлургический
завод"



В.П. Маркин

2009 г.

**ПРОКАТ ПОЛОСОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
И ЗАГОТОВКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ, НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ И КОНСТРУК-
ЦИОННОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ТУ14-123-213-2009

Держатель подлинника - ОАО "Ашинский металлургический завод"

Срок действия: с « 10 » 02 2009г.

до « 10 » 02 2012 г. *без ограничений* (1)

РАЗРАБОТАНЫ:

Начальник техотдела

ОАО «Ашинский метзавод»

С.В. Федотов

« 06 » 02 2009г.



Настоящие технические условия распространяются на поставку горячекатаного полосового проката и прямоугольной заготовки из углеродистых сталей обыкновенного качества, конструкционных и низколегированных сталей, предназначенных для дальнейшего изготовления металлоизделий.

Примеры условного обозначения

Полоса стальная горячекатаная размерами 26x520x6000 мм из стали марки Ст3сп с химическим составом по ГОСТ 380-94 с требованиями по ТУ14-123-212-2009, 2 класс точности:

Полоса $\frac{26 \times 520 \times 6000 - 2 - \text{ТУ}14-123-213-2009}{\text{Ст}3\text{сп} \text{ГОСТ} 380-94}$

Заготовка прямоугольная горячекатаная размерами 80x280x810 мм из конструкционной стали марки 20 с химическим составом по ГОСТ 1050 -88, с требованиями по ТУ 14-123-213-2009, 3 класс точности:

Заготовка $\frac{80 \times 280 \times 810 - 3 - \text{ТУ}14-123-213-2009}{20 \text{ГОСТ} 1050-88}$

1 Сортамент

1.1 Полосы и заготовки поставляются размерами, мм:

толщина от 10 до 80;

ширина от 120 до 600;

длина полос от 3000 до 7500 мм в соответствии со специализацией изготовителя;

длина заготовок указывается в согласованной сторонами спецификации или заказе.

1.2 В зависимости от заказа полосы изготавливают мерной и немерной длины. По соглашению сторон полосы и заготовки могут изготавливаться других размеров.

1.3 Предельные отклонения по толщине полос и заготовок по ГОСТ 19903. Предельные отклонения по ширине полос и отклонения от номинальных размеров заготовок должны соответствовать классу точности 2 и 3 ГОСТ 14792. Предельные отклонения по длине мерных полос не должны превышать +25 мм, для немерных полос отклонение по длине не регламентируется.

1.4 Наибольшее отклонение поверхности реза от перпендикулярности устанавливается в зависимости от толщины и должны соответствовать 3 классу по ГОСТ 14792.

1.5 Серповидность полос не должна превышать 2 мм на 1 м длины.

1.6 Отклонение от плоскостности полос на 1 м длины не должно превышать 3мм при ширине до 500 мм и 5 мм при ширине более 500 мм.

2 Технические требования

2.1 Химический состав полос и заготовок в зависимости от заказа должен соответствовать маркам: стали 3сп по ГОСТ 380; 10-35 по ГОСТ 1050; 15Г-50Г, 20Х-40Х по ГОСТ 4543; 09Г2С, 16ГС, 17Г1С по ГОСТ 19281. По соглашению сторон допускается поставка проката других марок стали.

2.2 Полосы и заготовки изготавливаются из листового проката в горячекатаном состоянии с использованием машины термической кислородной резки.

2.3 По требованию заказчика может осуществляться поставка с гарантией механических свойств, ударной вязкости по категориям и твердости в соответствии с ГОСТ 14637, ГОСТ 1577, или ГОСТ 19281 (по классам прочности).

2.4 В макроструктуре полос и заготовок не должно быть видимых без применения увеличительных приборов пузырей, расслоений, шлаковых включений.

2.5 Качество поверхности полос и заготовок должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637. На обрезных кромках полос и заготовок не должно быть дефектов, превышающих половину допуска по ширине, указанного в п.1.3 и выходящих за предельные размеры по ширине полос и за предельные размеры заготовок.

2.6 Шероховатость поверхности реза определяется по ГОСТ 14792 и не должна превышать норм для класса 3.


3 Правила приемки, упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

3.1 Полосы принимаются партиями, состоящими из полос одного размера, одной марки стали, одного способа изготовления.

3.2 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 7566.

Зарегистрированы:

Начальник техотдела ОАО «АМЗ»

 С.В. Федотов
06.02.2009г.

**Перечень НД, на которые имеются ссылки
в тексте технических условий**

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 380	п.2.1
ГОСТ 1050-88	п.2.1
ГОСТ1577-93	п.2.3.
ГОСТ 4543-71	п.2.1
ГОСТ 7566-94	п. 3.2
ГОСТ14637-89	п.2.3, п.2.5
ГОСТ 14792-80	п.1.3., п. 1.4,п.2.6
ГОСТ 19281-89	п.2.1, п.2.3
ГОСТ 19903-74	п. 1.3

