

АО "НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"

УДК
ГРУППА

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по производству АО "НЛМК"



В. П. Настич В. П. Настич

28.02.97 1997 г.

ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-106-377-97
(Взамен ТУ 14-106-377-91)

Держатель подлинника АО "НЛМК"

Срок действия с 28.02.97

Согласовано:

Директор ремонтного
завода АО "НЛМК"

А. Н. Корышев А. Н. Корышев

12.02 1997 г.

Разработано:

Начальник технического
управления АО "НЛМК"

В. М. Кукарцев В. М. Кукарцев

20 февраля 1997 г.

Начальник ЦЛК

В. В. Капнин В. В. Капнин

19.02 1997 г.

Липецк

Настоящие технические условия распространяются на толстолистовой горячекатаный прокат, предназначенный для изготовления сварных и несварных конструкций, в которых не регламентируется уровень механических свойств и микроструктура металла.

Технические условия не распространяются на прокат для изготовления строительных конструкций.

1. Сортамент

1.1 Прокат изготавливают в листах толщиной от 20 до 200 мм, шириной от 1100 до 1800 мм, длиной от 2000 до 12000 мм.

По соглашению сторон возможны другие размеры.

1.2 Прокат изготавливают с необрезной кромкой.

1.3 Предельные отклонения по толщине:

при толщине проката до 160 мм - по ГОСТ 19903;

при толщине проката свыше 160 мм - +2.0 /- 5.0 мм.

1.4 Предельные отклонения по ширине и длине проката должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903.

1.5 Предельные отклонения от плоскостности - 25 мм. Серповидность листов не должна превышать удвоенных допусков по ГОСТ 19903.

2. Технические требования

2.1 Прокат изготавливают из стали марок:

- Ст1сп, Ст1пс, Ст2сп, Ст2пс, Ст3сп, Ст3пс, СтЗГсп, СтЗГпс с химическим составом по ГОСТ 380;

- 08пс, 08, 10пс, 10, 15пс, 15, 20пс, 20 с химическим составом по ГОСТ 1050;

- 08пс, 08Ю, 08ЮА, 15ЮА, 20ЮА с химическим составом по ГОСТ 4041;

- 08Ю, 08пс с химическим составом по ГОСТ 9045;

- 60Г, 65Г, 70Г с химическим составом по ГОСТ 14959;

- 09Г2, 09Г2С, 17Г1С, 17ГС с химическим составом по ГОСТ 19281;

- 22ГЮ с химическим составом по ТУ 14-1-4598-89;

- 08ГСЮТ с химическим составом по ТУ 14-1-3464-83, ТУ 14-1-3764-84.

2.2 Механические свойства проката не нормируются.

2.3 Качество поверхности проката должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637.

ТУ 14-106-377-97

3. Правила приемки, маркировки, упаковки,
транспортирования и хранения

3.1 Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и
хранения в соответствии с ГОСТ 7566.

Визы: Колпаков
Попов
Мамышев
Мельников

Зарегистрировано:
Начальник бюро стандартизации
технического управления АО "НЛМК"

" 20 " февраля 1997 г.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в данных технических условиях

- ГОСТ 380-88 Сталь углеродистая обыкновенного качества
- ГОСТ 9045-93 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки
- ГОСТ 19281-89 Прокат из стали повышенной прочности
- ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали
- ГОСТ 4041-71 Прокат листовой для холодной штамповки из конструкционной качественной стали
- ГОСТ 14959-79 Прокат из рессорно-пружинной углеродистой и легированной стали
- ГОСТ 19903-90 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
- ГОСТ 14637-89 Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества
- ГОСТ 7566-81 Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения
- TU 14-1-4598-89 Сталь рулонная горячекатаная марки 22ГЮ для электросварных обсадных труб
- TU 14-1-3764-84 Прокат тонколистовой холоднокатаный повышенной прочности для холодной штамповки
- TU 14-1-3464-83 Прокат горячекатаный повышенной прочности для холодной штамповки