

ОКП 09 7100  
09 7120  
09 8100

УТВЕРЖДАЮ:

Технический директор ОАО

"Ашинский металлургический за-  
вод"



З.Х. Шакиров

20 2012 г.

**ПРОКАТ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ  
СТАЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА, КОНСТРУКЦИОННОЙ КАЧЕ-  
СТВЕННОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ14-123-199-2012**

**(взамен ТУ 14-123-199-2006)**

Держатель подлинника - ОАО "Ашинский металлургический завод"

Срок действия: с « 20 » 02 2012 г.

**СОГЛАСОВАНЫ:**

Директор по производству

В.Ю.Мызгин

**РАЗРАБОТАНЫ:**

Начальник техотдела

ОАО «Ашинский метзавод»

С.В.Федотов

« 13 » 02 2012 г.

« 14 » 02 2012г.

КОНТРОЛЬНЫЙ

Настоящие технические условия распространяются на поставку горячекатаного толстолистого проката (далее листы) из углеродистых, конструкционных и низколегированных сталей толщиной свыше 60 мм.

Примеры условного обозначения

Прокат толстолистовой размерами 120x1000x3000 мм из стали марки 20 с химическим составом по ГОСТ 1050 с требованиями по ТУ14-123-199-2012:

Лист 120x1000x3000 ТУ14-123-199-2012  
20 ГОСТ 1050

## 1 Сортамент

1.1 Прокат поставляется толщиной св.60 до 160 мм. Размеры проката по ширине и длине обеспечиваются размером исходной заготовки и указываются в согласованных сторонами заказе или спецификации.

1.2 Предельные отклонения по толщине листов +1,5/ -3,5 мм.

Ширина и длина листа обеспечиваются массой исходной заготовки.

## 2 Технические требования

### 2.1 Характеристики базового исполнения

2.1.1 толстолистовой прокат изготавливается: из стали марок

- СтЗсп по ГОСТ 380;
- 20-60 по ГОСТ 1050;
- 15Г-50Г, 20Х-45Х по ГОСТ 4543,
- 65, 70, 60Г-70Г по ГОСТ 14959;
- 09Г2С, 16ГС, 17Г1С по ГОСТ 19281.

По соглашению сторон допускается поставка проката других марок стали.

2.1.2 Листовой прокат поставляется с необрезными боковыми кромками. Торцевые кромки в зависимости от требований заказчика могут быть необрезными, или обрезаются огневой резкой. Требования к обрезке кромок указываются в заказе.

2.1.3 Листы поставляются с фактическим отклонением от плоскостности и серповидностью, которые обеспечиваются технологией производства.

2.1.4 Твердость проката из конструкционных сталей марок 20-60, 65,70 ; 15Г-50Г, 20Х-45Х , 65,70, 60Г-70Г толщиной до 80 мм включительно должна соответствовать ГОСТ 1577.

2.1.5 На катаной поверхности толстолистого проката не должно быть рванин, сквозных разрывов, раскатанных пригара и корочек, а также пузырей-вздутий, трещин, плен, вкатанных загрязнений. Допускаются дефекты (рябизна, риски и другие местные

дефекты), не выводящие прокат за предельные размеры по толщине. Устранение поверхностных дефектов проводится зачисткой.

2.1.6 Листы поставляются с фактической макроструктурой.

## **2.2 Характеристики, устанавливаемые по согласованию с потребителем**

2.2.1 По требованию потребителя прокат поставляется с гарантированной величиной отклонения от плоскостности:

- для листов толщиной свыше 60 до 100 мм включительно отклонение от плоскостности должно соответствовать ГОСТ 19903 (нормальная плоскостность -ПН);
- для листов толщиной свыше 100 мм плоскостность устанавливается не более 25 мм на 1 м длины.

2.2.2 По требованию потребителя прокат толщиной до 100 мм изготавливается с испытанием механических свойств, нормы механических свойств должны соответствовать ГОСТ 14637 для углеродистых марок сталей и ГОСТ 1577 и ГОСТ 19281 для конструкционных и низколегированных сталей. Для листов толщиной свыше 100 мм прокат может поставляться с фактическими механическими свойствами, которые заносятся в сертификат качества.

## **3 Правила приемки, методы испытаний, упаковка, маркировка, транспортирование и хранение**

3.1 Правила приемки, методы испытаний, маркировка, транспортирование и хранение в соответствии с ГОСТ 7566 и ГОСТ 14637, ГОСТ 1577, ГОСТ 19281.

3.2 Прокат поставляется по фактической массе.

Зарегистрированы: 16.02.2012

Начальник техотдела ОАО «АМЗ»

 С.В. Федотов