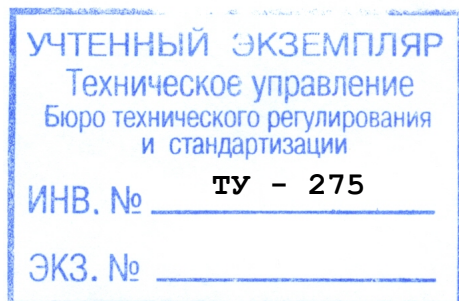


ОАО "НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ"

ОКП 09 7200

Группа В23



**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ДЛЯ ГИБКИ, ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ ДЕТАЛЕЙ
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБ И ДРУГИХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ


ТУ 14-106-321-2010
(взамен ТУ 14-106-321-88)

Держатель подлинника: ОАО "НЛМК"

Срок действия с "25" ИЮЛЯ 2010 г.
без ограничения

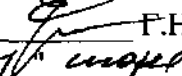
СОГЛАСОВАНО:

Коммерческий директор
ЗАО «Стальпрокат»


М.Я. Хафизов
"07" ИЮНЯ 2010 г.

РАЗРАБОТАНО:

Начальник Технического
управления ОАО «НЛМК»


Г.Н. Еремин
"07" ИЮНЯ 2010 г.

Липецк, 2010 г.

Настоящие технические условия распространяются на тонколистовой холоднокатаный с суммарным обжатием до 5% прокат:

- из низкоуглеродистой качественной стали, предназначенной для гибки, холодной штамповки деталей,
- из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества, предназначенной для изготовления труб и других металлических изделий,
- из низколегированных сталей, предназначенных для гибки, холодной штамповки.

Прокат изготавливается толщиной 1,5 - 3,5 мм в листах, рулонах и рулонах с роспуском и ленте. По согласованию между потребителем и изготовителем допускается поставка проката других размеров.

1 Классификация и сортамент

1.1 Тонколистовой холоднокатаный прокат подразделяют:

по способности к вытяжке:

- ВГ - весьма глубокой вытяжке по ГОСТ 9045;
- Г - глубокой вытяжке по ГОСТ 16523;
- Н - нормальной вытяжке по ГОСТ 16523.

по качеству отделки поверхности:

- в соответствии с ГОСТ 9045, ГОСТ 16523.

1.2 Требования по сортаменту, химическому составу, механическим свойствам должны соответствовать ГОСТ 9045, ГОСТ 1050, ГОСТ 16523, ГОСТ 19904, ГОСТ 19851, ТУ 14-1-3764-84, ТУ 14-106-629-2003.

1.3 Качество поверхности уточняется при согласовании спецификации.

2 Правила приемки

2.1 Общие правила приемки – по ГОСТ 7566.

2.2 Листы предъявляют к приемке партиями. Партия должна состоять из листов одной марки стали, одного типоразмера.

2.3 Качество поверхности проката проверяют внешним осмотром, без применения увеличительных приборов.

3 Методы испытаний

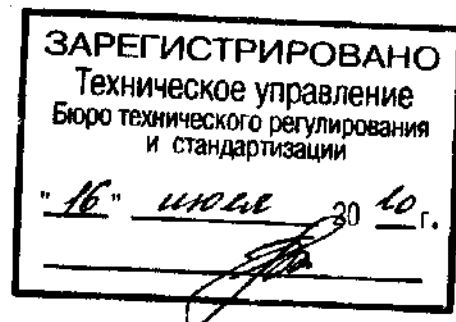
3.1 Размеры проката контролируют стандартным измерительным инструментом соответствующей точности. Толщину листов измеряют на расстоянии не менее 40 мм от кромки.

4 Маркировка, упаковка

4.1 Маркировка, упаковка и оформление документации по ГОСТ 7566.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Транспортировка и хранение производится в соответствии с требованиями ГОСТ 7566.



ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в технических условиях.

| Обозначение | Наименование |
|--------------------|--|
| ГОСТ 1050- 88 | Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия. |
| ГОСТ 9045-93 | Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия. |
| ГОСТ 16523-97 | Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия. |
| ГОСТ 19904-90 | Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент |
| ГОСТ 19851-74 | Лента резаная из холоднокатаного проката. Технические условия |
| ГОСТ 7566-94 | Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение |
| ТУ 14-1-3764-84 | Прокат тонколистовой холоднокатаный повышенной прочности для холодной штамповки |
| ТУ 14-106-629-2003 | Прокат холоднокатаный коммерческого качества |

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| Номер изменений | Дата утверждения | Перечень измененных пунктов | Дата введения в действие изменения |
|--------------------|---------------------|--------------------------------|---------------------------------------|
| | | | |