

ОКП 09 6400  
ОКП 09 6300

ОКП II 4100  
ОКП II 5200

**УТВЕРЖДЕНО**

организацией - изготовителем  
№ 24 № 04 1983 г.

УДК 664 14-422

Группа В32

**СОГЛАСОВАНО**

с базовой организацией  
по стандартизации

№ \_\_\_\_\_ 198 г.

с заказчиком

№ 13 № 04 1983 г.

Верно:

**ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ  
И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ТУ 14-I-3564-83**

(Взамен ТУ 14-I-1498-75)

Срок действия с 01. 09. 1983 г.

до 01. 09. 1988 г.

ОБЪЕДИНЕННЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ СТАНДАРТАМ (Москва)	
23.08.15	2389746

1983г.

Настоящие технические условия распространяются на горячекатаную и кованую сталь марок 12Х13, 20Х13, 08Х18Н10Т (ЭИ914), 14Х17Н2, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 09Х16Н4Б (ЭИ56), 10Х17Н13М2Т (ЭИ448), 12Х25Н16Г7АР (ЭИ835), калиброванную сталь и сталь со специальной отделкой поверхности марок 12Х13, 20Х13, 14Х17Н2, 08Х18Н10Т (ЭИ914), 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 09Х16Н4Б (ЭИ56). Сталь выплавляется в открытых электропечах.

## I. СОРТАМЕНТ

I.1. По форме, размерам и предельным отклонениям сталь должна соответствовать требованиям следующих стандартов:

горячекатаные круглые прутки	- ГОСТ 2590-71
горячекатаные квадратные прутки	- ГОСТ 2591-71
	- ГОСТ 4693-77
	- ОСТ 14-13-75
кованые прутки	- ГОСТ 1133-71
горячекатаные полосы	- ГОСТ 4405-75
горячекатаные шестигранные прутки	- ГОСТ 2879-69
калиброванные круглые прутки	- ГОСТ 7417-75
калиброванные шестигранные прутки	- ГОСТ 8560-78
круглые прутки со специальной отделкой поверхности	- ГОСТ 14955-77 4 класс точности

I-356483

Исполн.				Прутки и полосы из коррозионностойкой и жаростойкой стали	Лист	Лист	Листов
Проверен.					5	2	27
И. в. в. в. в.				Технические условия			
Утвержден							

- Примечания: 1. Горячекатаные квадратные прутки размером 100 мм и менее по ГОСТ 2591-71 поставляются с притупленными углами. Притупление не должно превышать 0,15 стороны квадрата.
2. Калиброванные прутки поставляются заводом "Серп и Молот".

1.2. Прутки и полосы поставляются в соответствии со специализацией завода - поставщика.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали, предельные отклонения от норм химического состава, а также содержание остаточных элементов должно соответствовать требованиям ГОСТ 5632-72 со следующими изменениями:

2.1.1. В стали марок 12Л13, 20Л13 содержание серы не более 0,020% ;

2.1.2. Химический состав стали марки 09Л16Н4Б(ЭП156) в соответствии с требованиями табл.1.

Таблица 1

### Массовая доля элементов, %

Углерод	Кремний		Марганец	Хром	Никель	Ньюбий	Сера		Фосфор	Медь
	не более	более					не более	более		
0,08 0,12	0,6	0,5	15,0 16,4	4,0 4,5	0,05 0,15	0,015	0,025	0,20		

Примечания: 1. В готовой продукции допускаются следующие

отклонения по химическому составу:

по хрому + 0,1%

по никелю ± 0,05%

2. Содержание остаточных элементов должно соответствовать ГОСТ 5632-72.

2.2. Прутки и полосы, в зависимости от заказа, должны поставляться термически обработанными или без термической обработки.

Сталь марок 12Х13, 20Х13, 14Х17Н2 и 09Х16Н4Б (ЭП56) поставляется только в термически обработанном состоянии (после отжига или высокого отпуска).

2.3. Твердость стали, поставляемой в отожжённом состоянии, должна соответствовать нормам ГОСТ 5949-75. Твердость стали марки 14Х17Н2 должна быть не более 302 НВ (диаметр отпечатка по Бринеллю не менее 3,5 мм).

2.4. Механические свойства стали марок 12Х13, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 10Х17Н13М2Т (ЭИ448) должны соответствовать нормам ГОСТ 5949-75; стали марок 20Х13, 14Х17Н2, 09Х16Н4Б(ЭП56), 12Х18Н10Т и 12Х25Н16Г7АР(ЭИ835) нормам табл.2.

Таблица 2

Марка стали	Режим термической обработки образцов или заготовок	Направление волокна	Механические свойства, не менее					
			Временное сопротивление разрыву $\sigma_B$	Предел текучести $\sigma_{0,2}$	Относительное удлинение-сужение		Ударная вязкость	
					$\delta_5$	$\psi$	$\frac{KCU}{KCV}$ Дж/см <sup>2</sup> (кгс.м/см <sup>2</sup> )	
			МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )		%	%		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
20X13	Закалка при т-ре 1000-1050°C, охлаждение на воздухе или в масле, отпуск 600-700°, охлажд. на воздухе, в масле или воде.	Продольное	834(85)	637(65)	10	50	59(6)	-
14X17H2	Закалка при т-ре 975-1040°C, охлажд. в масле, отпуск при т-ре 275-350°C, охлажд. на воздухе	Продольное	1177(120)	882(90)	8	30	49(5)	-

I-3564-83

1	2	3	4	5	6	7	8	9
09Л16Н4Б (ЭП56)	<u>I вариант</u> Закалка при т-ре $1150 \pm 10^{\circ}\text{C}$ , выдерж- ка 5-5,5 час, охл. на воздухе, отпуск при т-ре $600-620^{\circ}\text{C}$ .	Продоль- ное  Попереч- ное	981(100)	834(85)	8	45	59(6)	49(5)
	Двухкратная обра- ботка по режиму: закалка при т-ре $1030-1050^{\circ}\text{C}$ , охлаж- дение на воздухе или в масле, от- пуск при т-ре $600-620^{\circ}\text{C}$ .	Продоль- ное,  Попереч- ное	981(100)	834(85)	6	25	39(4)	29(3)
<u>II вариант</u>	Закалка при т-ре $1150 \pm 10^{\circ}\text{C}$ ; выдерж- ка 5-5,5 час. охл. на воздухе, отпуск при т-ре $600-620^{\circ}\text{C}$ .	Продоль- ное,  Попереч- ное	1177(120)	932(95)	8	40	59(6)	39(4)
Закалка $1030-1050^{\circ}\text{C}$ , охл. на воздухе или в масле, отпуск $600-620^{\circ}\text{C}$ .	Продоль- ное,  Попереч- ное	1177(120)	932(95)	6	25	29(3)	20(2)	
Закалка $970-980^{\circ}\text{C}$ , охл. на воздухе или в масле, от- пуск $300-370^{\circ}\text{C}$ .								

## Продолжение табл.2

1	2	3	4	5	6	7	8	9
12Х18Н10Т	Закалка при t-ре 1050-1100°C, охл. на воздухе, в масле или в воде.	Продольное	539(55)	196(20)	40	55	-	-
12Х25Н16Г7АР (ЭИ835)	Закалка при t-ре 1050-1150°C, выдержка 30 мин.-1 час, охлаждение-воздух, вода	Продольное	735(75)	343(35)	45	45	-	-

- Примечания:
1. Для определения механических свойств термической обработке подвергаются: для стали марок 20Л13, 14Х17Н2, 12Х25Н16Г7АР(ЭИ835) - заготовки диаметром или толщиной 25 мм или готовые прутки, если их сечение не более 25 мм, для марки 12Х18Н10Т - готовые образцы с припуском под шлифовку.
  2. Для стали марки 09Л16Н4Б(ЭИ56) закалка при температуре  $1150 \pm 10$  °C, выдержка 5-5,5 час., охлаждение на воздухе, отпуск при температуре 600-620 °C производится в заготовках кр., кв. 20-25 мм. Затем изготавливаются готовые образцы с припуском под шлифовку, которые подвергаются дальнейшей термической обработке по режимам в соответствии с вариантом термообработки. Допускается проводить полную термическую обработку в заготовках кр., кв. 20-25 мм.
  3. Вариант термообработки образцов стали марки 09Л16Н4Б указывается в заказе, а при отсутствии указаний - по усмотрению поставщика.
  4. Характеристика KCV для сортамента стали, поставляемого заводом "Серп и Молот", не определяется.

2.5. Поверхность прутков должна соответствовать требованиям ГОСТ 5949-75.

По требованию потребителя горячекатаные и кованные прутки поставляются с травленной поверхностью.

2.6. Прутки и полосы, порезанные на прессах и под молотами, могут сдаваться со смятыми концами; заусенцы на концах штанг должны быть зачищены.

2.7. Макроструктура стали при проверке на протравленных поперечных темплетях не должна иметь видимых без применения увеличительных приборов остатков усадочной раковины, пузырей, плен, трещин, свищей, инородных металлических и шлаковых включений.

Допустимые дефекты макроструктуры не должны превышать:

- центральная пористость - 2 балла для сталей 12Х13, 14Х17Н2, 12Х25Н16Г7АР;  
- 1 балла - для остальных марок;
- точечная неоднородность - 3 балла;
- ликвационный квадрат - 2 балла для сталей марок 12Х13, 14Х17Н2, 12Х25Н16Г7АР;  
- 1 балла - для остальных марок.

Примечание: Повышенная или пониженная травимость осевой зоны не является браковочным признаком.

2.8. Сталь марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т и 10Х17Н13М2Т не должна обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.

2.9. По требованию заказчика, оговоренному в заказе, в сталях марок 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х25Н16Г7АР(ЭИ835), предназначенных для работы в условиях высоких температур, производится определение величины аустенитного зерна. Нормы контроля по согласованию сторон.

									Лист
									8
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	13 14 - I-3564-83				



### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

3.1. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка и оформление документации должны соответствовать требованиям ГОСТ 5949-75.

3.2. Для проверки качества стали от партии отбирают: для проверки твердости - 5% прутков, но не менее: для размеров до 40 мм - 10 прутков, от 41 до 100 мм - 5 прутков и более 100 мм - 3 прутков из числа предъявленных в партии.

3.3. Контроль механических свойств прутков размером более 100 мм производится на образцах, вырезанных из перекованных проб размером кр. кв. 90-100 мм.

3.4. Механические свойства стали 09Г16Н4Б на поперечных образцах определяются для квадратных прутков размером сечения более 80 мм, а для круглых - более 100 мм.

3.5. Испытание металла на ударную вязкость на образцах типа I (КСУ) и типа II (КСУ) по ГОСТ 9454-78 проводится для квадрата и полосы размером 12 мм и более, круга и шестигранника размером 16 мм и более.

3.6. При повторном испытании механических свойств определяют все характеристики прочности и пластичности, предусмотренные настоящими техническими условиями, независимо от результатов первичного испытания.

В случае неудовлетворительных результатов повторного испытания любого из образцов партию бракуют.

3.7. Заводу-поставщику разрешается не проверять макро - структуру и склонность к МКК при условии гарантии её качества

Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	Лист
					9

И-3564-83

требования настоящим техническим условиям с указанием в сертификате "Соответствует ТУ".

3.8. Определение величины зерна стали производят по ГОСТ 5639-65 на продольных образцах, термически обработанных по режиму для определения механических свойств, любым из указанных в стандарте методов.

3.9. Если партия металла сдана по результатам повторных испытаний, в сертификате указывают и результаты первичных испытаний.

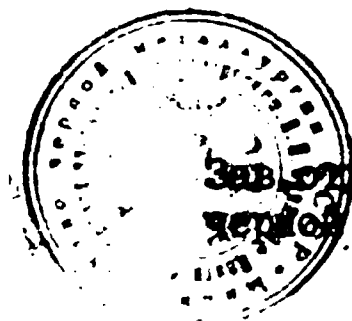
3.10. Указание размера прутка в знаке маркировки не обязательно.

3.11.Metalлопродукция транспортируется всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта, и условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными Министерством путей сообщения СССР.

Примечание: Оптовые цены указаны в приложении 2.

Зарегистрированы в ЦНИИЧМ

"16" 05 1983г.



Зав. отделом стандартизации-  
черной металлургии

 В.Т.Абабков

# ПЕРЕЧЕНЬ ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ К ТУ 14-1-3564-83

Классификация документа (ГОСТ, ОСТ, ТУ)	Наименование документа, номера листов (стр.) и пунктов, на которые имеются ссылки
ГОСТ 1133-71	Сталь кованая круглая и квадратная. Сортамент.
ГОСТ 2590-71	Сталь горячекатаная круглая. Сортамент.
ГОСТ 2591-71	Сталь горячекатаная квадратная. Сортамент.
ГОСТ 2879-69	Сталь горячекатаная шестигранная. Сортамент.
ГОСТ 4405-75	Сталь полосовая горячекатаная и кованая инструментальная. Сортамент.
ГОСТ 4693-77	Заготовка стальная квадратная горячекатаная. Сортамент.
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки и технические требования.
ГОСТ 5639-65	Сталь. Методы выявления и определения величины зерна.
ГОСТ 5949-75	Сталь сортовая и калиброванная коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования.
ГОСТ 7417-75	Сталь калиброванная круглая. Сортамент.
ГОСТ 8560-78	Сталь калиброванная шестигранная. Сортамент.
ГОСТ 9454-78	Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах.
ГОСТ 14955-77	Сталь качественная круглая со специальной отделкой поверхности. Технические условия.
ОСТ 14 13-75	Сталь горячекатаная. Болванка обжатая (блшм). Сортамент.

Приложение 2. К ТУ 14-1-3564-83

В ценах с 01.01.1982г.

Оптовые цены на сортовую сталь и сталь со специальной  
отделкой поверхности марок:

I. Сортовая сталь

Сортовая сталь размером, мм	Оптовые цены в рублях за тонну стали для марок:						
	12X13	20X13	14X17H2	09X16H4Б (ЭП 56)	12X18 H9T	12X18 H10T	08X18H 101
1	2	3	4	5	6	7	8
5	626	551	730	1010	1060	1170	1260
5,5	603	531	706	989	1040	1150	1240
6,0-6,5	576	509	680	962	1010	1120	1210
7	561	495	664	946	996	1100	1196
8	545	480	648	930	980	1090	1180
9	534	470	636	918	968	1080	1170
10	526	463	628	910	960	1070	1160
11	519	457	621	903	953	1060	1150
12	514	453	616	897	948	1060	1150
13	509	449	612	893	944	1050	1140
14	506	446	608	889	940	1050	1140
15	503	443	605	885	936	1040	1130
16	500	441	602	882	933	1040	1130
17	497	439	599	879	930	1040	1130
18-19	495	437	597	877	928	1030	1120
20-21	491	433	592	871	922	1030	1120
22-24	483	426	584	862	912	1020	1110
25-30	472	416	572	848	898	1000	1090
31-40	462	408	562	836	886	989	1080
41-50	452	399	551	823	873	975	1060
52-70	449	396	547	820	869	972	1060
72-100	450	397	548	821	872	974	1060
105-140	454	401	556	835	887	992	1080
150-200	460	406	563	848	902	1010	1100
210-250	462	408	566	850	905	1010	1100

# I. Сортовая сталь

-----  
 Размер сортовой стали, мм.      Оптовая цена в руб. за тонну стали для марок:  
 -----  
 IOX17H13M2T (ЭИ 448)      I2X25H16Г7AP (ЭИ 835 ).  
 -----

5	I660.	I810
5,5	I640	I790
6,0-6,5	<b>I610</b>	I750
7	<b>I600</b>	I730
8	I580	I710
9	I570	I700
10	I560	<b>I690</b>
11	I550	<b>I680</b>
12	I540	I670
13	I540	I670
14	I530	I660
15	I530	I660
16	I530	I650
17	I520	I650
18-19	I520	I640
20-21	I510	I640
22-24	I500	I620
25-30	I480	I600
31-40	I470	I580
41-50	I450	I560
52-70	I440	I560
72-100	I450	I560
105-140	I480	I590
150-200	I500	I620
210-250	I510	I620

## 2. Сталь со специальной отделкой поверхности

Размер стали со спец. отделкой по- верхности, мм.	Оптовые цены по группам отделки поверхности 4 класса точности марки 12Х13.			
	Б4	В4	Г4	Д4
1	2	3	4	5
1,9-2,1	3550	3390	3290	3230
2,15-2,4	3210	3070	2990	2930
2,45-2,70	2860	2730	2660	2600
2,75-3,00	2560	2450	2380	2330
3,1-3,5	2330	2220	2160	2120
3,6-3,9	2160	2060	2010	1970
4,0-4,5	2100	2010	1960	1920
4,6-4,9	2050	1960	1900	1870
5,0-5,5	1970	1980	1830	1790
5,6-5,9	1880	1800	1750	1720
6,0-6,5	1830	1750	1700	1670
6,6-6,9	1770	1680	1650	1620
7,0-7,5	1700	1630	1580	1550
7,6-7,9	1660	1580	1540	1510
8,0-8,5	1610	1540	1500	1470
8,6-8,9	1550	1480	1440	1410
9,0-9,5	1510	1450	1410	1380
9,6-9,9	1480	1420	1380	1350
10,0-10,75	1440	1380	1340	1310
11,0-11,75	1400	1340	1300	1280
12,0-12,75	1360	1300	1270	1240
13,0-13,75	1320	1260	1230	1210
14,0-14,5	1280	1230	1200	1170
15,0-15,5	1250	1190	1160	1140
16,0-16,5	1190	1140	1110	1090
17,0-	1170	1120	1090	1070
18,0-19,5	1140	1090	1060	1040
20,0-21,0	1100	1050	1030	1010
22,0-24,0	1060	1010	986	968
25,0-30,0	1010	970	944	926
31,0-40,0	993	950	924	907
41,0-50,0	970	928	903	886

ТМ 1-3564-83 14

Оптовые цены по группам отделки поверхности  
4 класса точности марки 20Х13.

Размер стали  
со специаль-  
ной отделкой  
поверхности,  
мм.

Б4

В4

Г4

Д4

1

2

3

4

5

1,9 - 2,1	3470	3310	3220	3160
2,15 - 2,4	3130	2990	2910	2850
2,45 - 2,7	2780	2650	2580	2530
2,75 - 3,0	2480	2370	2300	2260
3,1 - 3,5	2240	2150	2090	2050
3,6 - 3,9	2080	1990	1930	1890
4,0 - 4,5	2020	1930	1880	1840
4,6 - 4,9	1970	1880	1830	1790
5,0 - 5,5	1890	1810	1760	1720
5,6 - 5,9	1810	1730	1680	1650
6,0 - 6,5	1750	1680	1630	1600
6,6 - 6,9	1700	1620	1580	1550
7,0 - 7,5	1630	1560	1510	1480
7,6 - 7,9	1580	1510	1470	1440
8,0 - 8,5	1540	1470	1430	1400
8,6 - 8,9	1480	1410	1370	1350
9,0 - 9,5	1450	1380	1340	1320
9,6 - 9,9	1410	1350	1310	1290
10,0 - 10,75	1370	1310	1270	1250
11,0 - 11,75	1330	1270	1240	1210
12,0 - 12,75	1290	1240	1200	1180
13,0 - 13,75	1260	1200	1170	1150
14,0 - 14,5	1220	1170	1130	1110
15,0 - 15,5	1180	1130	1100	1080
16,0 - 16,5	1150	1100	1070	1050
17,0	1110	1060	1030	1010
18,0 - 19,5	1080	1030	1000	982
20,0 - 21,0	1040	993	966	948
22,0 - 24,0	997	954	928	911
25,0 - 30,0	952	911	887	870
31,0 - 40,0	932	892	868	852
41,0 - 50,0	911	872	849	833

Лист

ИВ 15-1-3564-83

15

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Оптовые цены по группам отделки поверхности 4 класса точности марки 14X17H2.

Размер стали со специальной отделкой поверхности, мм.	Б4	В4	Г4	Д4
	1	2	3	4
1,9 - 2,1	3860	3500	3400	3340
<del>2,15</del> - 2,4	<del>3330</del>	3180	3090	3030
2,45 - 2,7	2970	2840	2760	2710
2,75 - 3,0	2670	2560	2480	2440
3,1 - 3,5	2440	2330	2270	2220
3,6 - 3,9	2270	2170	2110	2070
4,0 - 4,5	2220	2120	2060	2020
4,6 - 4,9	2160	2070	2010	1970
5,0 - 5,5	2080	1990	1930	1900
5,6 - 5,9	2000	1910	1860	1820
6,0 - 6,5	1940	1860	1810	1770
6,6 - 6,9	1890	1800	1750	1720
7,0 - 7,5	1810	1730	1690	1650
7,6 - 7,9	1770	1690	1640	1610
8,0 - 8,5	1720	1650	1600	1570
8,6 - 8,9	1660	1590	1540	1510
9,0 - 9,5	1630	1560	1510	1480
9,6 - 9,9	1590	1520	1480	1450
10,0 - 10,75	1560	1490	1450	1420
11,0 - 11,75	1510	1440	1410	1380
12,0 - 12,75	1470	1410	1370	1340
13,0 - 13,75	1430	1370	1330	1310
14,0 - 14,5	1400	1340	1300	1270
15,0 - 15,5	1360	1300	1270	1240
16,0 - 16,5	1320	1270	1230	1210
17,0	1290	1230	1200	1170
18,0 - 19,5	1250	1200	1160	1140
20,0 - 21,0	1210	1160	1130	1110
22,0 - 24,0	1170	1120	1090	1070
25,0 - 30,0	1120	1080	1050	1030
31,0 - 40,0	1100	1050	1030	1010
41,0 - 50,0	1080	1030	1000	985



Оптовые цены по группам отделки  
поверхности 4 класса точности  
марки 08Х18Н10Т (ЭИ 914)

Размер стали со специаль- ной отделкой поверхности мм.	Б4	В4	Г4	Д4
	1	2	3	4
1,9 - 2,1	4220	4030	3920	3840
2,15 - 2,4	3890	3720	3610	3540
2,45 - 2,7	3540	3380	3280	3220
2,75 - 3,0	3250	3100	3010	2950
3,1 - 3,5	3010	2880	2790	2740
3,6 - 3,9	2850	2720	2640	2590
4,0 - 4,5	2790	2670	2590	2540
4,6 - 4,9	2740	2610	2540	2490
5,0 - 5,5	2660	2540	2470	2420
5,6 - 5,9	2570	2460	2390	2340
6,0 - 6,5	2520	2400	2340	2290
6,6 - 6,9	2460	2350	2280	2240
7,0 - 7,5	2390	2280	2210	2170
7,6 - 7,9	2340	2240	2170	2130
8,0 - 8,5	2300	2190	2130	2090
8,6 - 8,9	2240	2140	2080	2040
9,0 - 9,5	2210	2110	2050	2010
9,6 - 9,9	2180	2080	2020	1980
10,0 - 10,75	2130	2040	1980	1940
11,0 - 11,75	2090	2000	1940	1900
12,0 - 12,75	2060	1960	1910	1870
13,0 - 13,75	2010	1920	1870	1830
14,0 - 14,5	1980	1890	1840	1800
15,0 - 15,5	1940	1850	1800	1760
16,0 - 16,5	1900	1820	1760	1730
17,0 - 17,5	1870	1790	1730	1700
18,0 - 19,5	1830	1740	1690	1660
20,0 - 21,0	1790	1710	1660	1630
22,0 - 24,0	1750	1670	1620	1590
25,0 - 30,0	1690	1620	1570	1540
31,0 - 40,0	1670	1600	1550	1520
41,0 - 50,0	1640	1560	1520	1490

--	--	--	--	--

Оптовые цены по группам отделки поверхности 4 класса точности марки 211/11/97

Размер стали со специальной отделкой поверхности, мм.

Б4 В4 Г4 Д4

1	2	3	4	5
1,9 - 2,1	4000	3820	3710	3640
2,15 - 2,4	3670	3510	3410	3340
2,45 - 2,7	3320	3170	3080	3020
2,75 - 3,0	3030	2890	2810	2750
3,1 - 3,5	2790	2670	2590	2540
3,6 - 3,9	2630	2510	2440	2390
4,0 - 4,5	2570	2460	2390	2340
4,6 - 4,9	2520	2400	2340	2290
5,0 - 5,5	2440	2330	2260	2220
5,6 - 5,9	2350	2250	2180	2140
6,0 - 6,5	2300	2190	2130	2090
6,6 - 6,9	2240	2140	2080	2040
7,0 - 7,5	2170	2070	2020	1980
7,6 - 7,9	2130	2030	1970	1940
8,0 - 8,5	2090	1990	1930	1900
8,6 - 8,9	2020	1930	1870	1840
9,0 - 9,5	1990	1900	1840	1810
9,6 - 9,9	1960	1860	1810	1780
10,0 - 10,75	1910	1830	1770	1740
11,0 - 11,75	1870	1790	1740	1700
12,0 - 12,75	1830	1750	1700	1670
13,0 - 13,75	1800	1720	1670	1630
14,0 - 14,5	1760	1680	1630	1600
15,0 - 15,5	1720	1640	1600	1570
16,0 - 16,5	1690	1610	1560	1530
17,0	1650	1580	1530	1500
18,0 - 19,5	1610	1540	1500	1470
20,0 - 21,0	1580	1500	1460	1430
22,0 - 24,0	1530	1460	1420	1390
25,0 - 30,0	1480	1420	1370	1350
31,0 - 40,0	1460	1390	1350	1330
41,0 - 50,0	1430	1370	1330	1300

Оптовые цены по группам отделки поверхности 4 класса точности марки 12 х 18 и 10Т

Размер стали со специальной отделкой поверхности, мм.

		Б4	В4	Г4	Д4
I		2	3	4	5
1,9 - 2,1		4130	3940	3830	3750
2,15 - 2,4		3800	3620	3520	3450
2,45 - 2,7		3440	3290	3190	3130
2,75 - 3,0		3150	3000	2920	2860
3,1 - 3,5		2920	2780	2700	2650
3,6 - 3,9		2750	2630	2550	2500
4,0 - 4,5		2700	2570	2500	2450
4,6 - 4,9		2640	2520	2450	2400
5,0 - 5,5		2560	2450	2380	2330
5,6 - 5,9		2480	2360	2300	2250
6,0 - 6,5		2420	2310	2240	2200
6,6 - 6,9		2370	2260	2190	2150
7,0 - 7,5		2290	2180	2120	2080
7,6 - 7,9		2240	2140	2080	2040
8,0 - 8,5		2200	2100	2040	2000
8,6 - 8,9		2150	2050	1990	1950
9,0 - 9,5		2110	2020	1960	1920
9,6 - 9,9		2080	1980	1930	1890
10,0 - 10,75		2040	1940	1890	1850
11,0 - 11,75		1990	1900	1850	1810
12,0 - 12,75		1960	1870	1820	1780
13,0 - 13,75		1910	1830	1770	1740
14,0 - 14,5		1880	1800	1740	1710
15,0 - 15,5		1840	1750	1700	1670
16,0 - 16,5		1800	1720	1670	1640
17,0 -		1770	1690	1640	1610
18,0 - 19,5		1730	1650	1600	1570
20,0 - 21,0		1690	1620	1570	1540
22,0 - 24,0		1650	1580	1530	1500
25,0 - 30,0		1600	1520	1480	1450
31,0 - 40,0		1570	1500	1460	1430
41,0 - 50,0		1550	1480	1430	1410

--	--	--	--	--

Оптовые цены по группам отделки поверхности  
4 класса точности марки

Размер стали  
со специаль-  
ной отделкой  
поверхности,  
мм.

09X16H4Б (ЭП 56)

Б4 В4 Г4 Д4

I 2 3 4 5

1,9 - 2,1	4080	3900	3790	3720
2,15 - 2,4	3750	3580	3480	3410
2,45 - 2,7	3390	3240	3150	3090
2,75 - 3,0	3090	2950	2870	2820
3,1 - 3,5	2860	2730	2660	2600
3,6 - 3,9	2690	2570	2500	2450
4,0 - 4,5	2640	2520	2450	2400
4,6 - 4,9	2580	2470	2400	2350
5,0 - 5,5	2390	2290	2220	2180
5,6 - 5,9	2310	2210	2140	2100
6,0 - 6,5	2250	2150	2090	2050
6,6 - 6,9	2200	2100	2040	2000
7,0 - 7,5	2120	2030	1970	1940
7,6 - 7,9	2080	1990	1930	1900
8,0 - 8,5	2030	1940	1890	1860
8,6 - 8,9	1970	1880	1830	1800
9,0 - 9,5	1940	1850	1800	1770
9,6 - 9,9	1900	1820	1770	1740
10,0 - 10,75	1860	1780	1730	1700
11,0 - 11,75	1820	1740	1690	1660
12,0 - 12,75	1780	1700	1660	1620
13,0 - 13,75	1740	1670	1620	1590
14,0 - 14,5	1710	1630	1590	1560
15,0 - 15,5	1670	1590	1550	1520
16,0 - 16,5	1630	1560	1520	1490
17,0 - 17,5	1590	1520	1480	1450
18,0 - 19,5	1560	1490	1450	1420
20,0 - 21,0	1520	1450	1410	1390
22,0 - 24,0	1480	1410	1370	1350
25,0 - 30,0	1430	1370	1330	1300
31,0 - 40,0	1400	1340	1300	1280
41,0 - 50,0	1380	1320	1280	1260

Согласовано: Зав. отделом себестоимости,  
рентабельности и ценообразования  
ИЭ ЦНИИЧМ

Л. Н. Шевелев

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	4.05.83	ИЗ 1-3564-83	Лист 20
------	------	----------	---------	------	---------	--------------	------------

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

на калиброванную сталь марок: 12Х13, 20Х13, 14Х17Н2,  
08Х18Н10Т(ЭИ914), 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 09Х16Н4Б(ЭП56)

Диаметр калиброванной стали в мм	Оптовая цена калиброванной стали круглой в Ю							
	12Х13	20Х13	14Х17Н2	08Х18Н10Т(ЭИ914)	12Х18Н9Т	12Х18Н10Т	09Х16Н4Б(ЭП56)	
I	2	3	4	5	6	7	8	
3,0	1100	1030	1210	1740	1540	1650	1490	
3,1-3,5	1060	981	1160	1690	1490	1600	1440	
3,6-4,0	1020	941	1120	1650	1450	1560	1400	
4,1-4,5	996	921	1100	1630	1430	1540	1380	
4,6-5,0	986	881	1090	1620	1420	1530	1370	
5,2-5,8	953	911	1060	1590	1390	1500	1340	
6,0-6,3	916	849	1020	1550	1350	1460	1300	
6,5-7,0	896	830	999	1530	1330	1440	1280	
7,1-7,3	875	810	978	1510	1310	1420	1260	
8,0-8,8	859	795	961	1500	1290	1410	1240	
9,0-9,8	846	783	948	1480	1280	1390	1230	
10,0-10,8	834	772	936	1470	1270	1380	1220	
11,0-11,8	824	763	926	1460	1260	1370	1210	
12,0-12,8	814	754	917	1450	1250	1360	1200	
13,0-13,8	809	749	912	1440	1240	1350	1190	


ТУ 14-1-3564-83

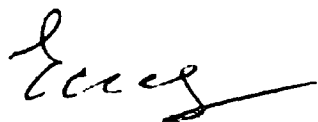
1	2	3	4	5	6	7	8
14,0-14,8	801	741	903	1440	1240	1350	1180
15,0-15,8	793	733	895	1420	1230	1330	1180
16,0-16,8	785	726	887	1420	1220	1330	1170
17,0-17,8	777	719	879	1410	1210	1320	1160
18,0-19,5	770	712	872	1400	1200	1310	1150
20,0-21,5	761	703	862	1390	1190	1300	1140
22,0-24,0	748	691	849	1380	1180	1290	1130
25,0-30,0	732	676	832	1350	1160	1260	1110
31,0-40,0	717	663	817	1340	1140	1240	1090
41,0-50,0	702	649	801	1310	1120	1230	1070
52,0-70,0	694	641	792	1310	1110	1220	1070
71,0-100,0	690	637	788	1300	1110	1210	1060

Калиброванная квадратная сталь расценивается дороже на 2%. Калиброванная шестигранная сталь, расценивается дороже на 5%. Прейскурант 01-08, стр.170. Калиброванная сталь классом точности и группой отделки поверхности ВУ расценивается дешевле на 3%, ВШ<sup>а</sup> дороже на 10%. Прейскурант 01-08, стр.170.

СОГЛАСОВАНО:

Зав. лабораторией текущего  
ценообразования ИЭЧМ

 А.И. Ильин  
7.05.83



Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП			
Прутки и полосы из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали	0	9	6	3 0 0
Бюки по ОКП	Обозначение по НТД	Код по ОКП		
Марок сталей	20Х13 12Х13	8127 8126		
Профилей	круг ГОСТ 2390-71 кв. ГОСТ 2591-71 ГОСТ 4693-77 ОСТ 14-13-75 ков. ГОСТ 1133-71 полоса ГОСТ 4405-75 шестигр. ГОСТ 2879-69	1111 1211 1811 1511 1112 1312 1411		
Технических требований	ТУ 14-1-3564-83	6220		
Форм заказа и условий поставки	н/д	00		

Расчёт кодов проверил:

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманов* Э.П. Рахманова

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прутки и полосы из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали	0	9	6	4	0	0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП			
Марок сталей	09Х16Н4Б 14Х17Н2 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 08Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 12Х25Н16Г7АР		8422 8425 8442 8443 8445 8642 8528			
Профилей	круг ГОСТ 2590-71 кв. ГОСТ 2591-71 ГОСТ 4693-77 ост 14-13-75 ков. ГОСТ 1133-71 полоса ГОСТ 4405-75 шестигр. ГОСТ 2879-69		1111 1211 1811 1511 1112 1312 1411			
Технические требования	ТУ 14-1-3564-83		6220			
Форм заказа и условия поставки	н/д		00			

Расчёт кодов проверил:

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманов* Э.П. Рахманова



Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП			
Прутки и полосы из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали	I	I	4	I 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП	
Марок сталей	12Х13 20Х13 09Х16Н4Б 14Х17Н2 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 08Х18Н10Т		8126 8127 8422 8425 8442 8443 8445	
Профилей	круг ГОСТ 7417-75 шестигранный ГОСТ 8560-78		6006  6012	
Технических требований	ТУ 14-1-3564-83		6280	
Форм заказа и условий поставки	н/д		00	

Расчёт кодов проверил:

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ*Виханов*

Э.П.Рахманова

25.

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП			
Прутки и полосы из коррозионно-стойкой и жаростойкой стали	I	I	5	2
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП	
Марки сталей	12Х13 20Х13 09Х16Н4Б 14Х17Н2 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 08Х18Н10Т		8126 8127 8422 8425 8442 8443 8445	
Профили	круг ГОСТ 14955-74		6090	
Технические требования	ТУ 14-1-3564-83		5160	
Форм заказа и условия поставки	н/д		00	

Расчет кодов проверил

Ст. инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманов*

Э.П. Рахманова

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ВИФС №

ТУ 14.1-3564-83

Наименование документа	№ и дата выпуска документа	В какие пункты ТУ внесены изменения	Регистрации документа в ВИФС дата номер


УДК  
Группа

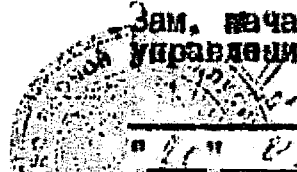

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер организа-  
ции п/я Р-676Г

Зам. начальника Технического  
управления ЦНИИМ СССР

  
Ю. Н. Релькин  
"11" 1 1984 г.

  
  
Ю. Е. Кузнецов  
"11" 1 1984 г.

**ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ  
И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 14-I-3564-83  
Изменение № I**

Срок введения: **19.04.84.**

1. Вводную часть дополнить словами:

"Установленные настоящими техническими условиями показатели  
технического уровня предусмотрены для высшей категории качества".


2. П.п. I.I. Примечание: п. 2 исключить.

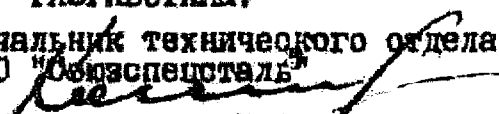
СОГЛАСОВАНЫ:


РАЗРАБОТАНЫ:

Зам. директора предприятия  
п/я А-1147

Начальник технического отдела  
ВПО "Обьспецсталь"

  
№ 7111-1498 Н. И. БУШУЕВ  
от 03.11.83.

  
М. И. Колясников  
Зав. лабораторией стандартизации  
спец. сталей и сплавов ЦНИИМ

  
В. И. Абабков  
19.11.83.

Зарегистрировано в ЦНИИМ: **19.03.84.**

Зав. отделом стандартизации  
черной металлургии

  
В. И. Абабков

Злат. метзавод  
Ротапринт ЦМЛП  
Заказ № 439  
Тираж 80 экз.  
14.04.84.

УДК

Группа В32

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер  
организации п/я Р-6761  
*Ю.Н.Редькин*  
"19" 1986 г.



УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер ВПО  
"Союзсталь"  
А.Г.Коробов  
1986 г.

*Министр*

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННО-СТОЙКОЙ И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3564-83

Изменение № 2

Государственный комитет СССР по стандартизации  
ВСЕСОЮЗНЫЙ  
ИНФОРМАЦИОННЫЙ ФОНД  
СТАНДАРТОВ И ТЕХНИЧЕСКИХ  
УСЛОВИЙ

ЗАРЕГИСТРИРОВАН И ВНЕСЕН В  
ГОСУДАРСТВЕННУЮ РЕГИСТРАЦИЮ  
860725 № 238934/02

Срок введения: 21.10.86.

1. Раздел I "Сортамент" пункт I.1 дополнить примечанием 2 в редакции:

"Примечание: 2. Калиброванная сталь шестигранного сечения диаметром вписанного круга от 5 до 8 мм включительно, изготавливаемая заводом "Серп и молот", поставляется в мотках".

2. Пункт I.1 дополнить подпунктом I.1.1 в следующей редакции:

"I.1.1. Для калиброванных прутков шестигранного сечения по размерам, поставляемых:

а) в нагартованном состоянии - в соответствии с ГОСТ 8560-78, качество II;

б) в термически обработанном состоянии - в соответствии с табл.

Таблица

Диаметр вписанного круга, мм	Предельные отклонения, мм
5,0 - 6,0	- 0,160
6,5 - 10,0	- 0,200
11 - 18	- 0,240
19 - 30	- 0,280
32 - 50	- 0,340

3. В разделе 3 в пункте 3.8 ссылку на ГОСТ 5639-65 заменить на ГОСТ 5639-82.

*а/3, 103, 115-2, 116, 131, 1, 2, 5, 7, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 21, 22, 28, 34, 50, 56, 60, 3 сер. 8 сер. 10 8*

Изменение № 2  
к ТУ I4-I-3564-83

4. Раздел 3 дополнить пунктом 3.12 в редакции:

"3.12. Размеры готовой продукции проверяют микрометром ГОСТ 6507-79, скобой ГОСТ 2216-84, штангенциркулем ГОСТ I66-80; кривизну - шупом ГОСТ 882-75; длину - рулеткой ГОСТ 7502-80".

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора  
предприятия п/я А-II47  
Ю.Г.Бушуев  
"7" 04 1986 г.

Главный инженер  
завода "Серп и молот"  
В.А.Погонченков  
"13" 03 1986 г.

Начальник БОС-8  
Ю.Н.Скачков  
"02" 04 1986 г.

Зав. лабораторией  
стандартизации спе-  
циальных сталей и  
сплавов ЦНИИчермет  
В.Т.Абабков  
"11" 04 1986 г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО ЦНИИчермет: 21.07.86

Зав. отделом стандартизации черной металлургии

В.Т.Абабков

21.07.86

ОКП 096300  
09 6400

В 32

ОКП 11 4100  
11 5200

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР  
научно-исследовательское управление

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ имени И. П. БАРДЫНА  
ЦНИИчермет

11843, Москва, 2-я Бумажная, 9/23  
т. 267-81-02, стр. 100  
т. телеграмм: Москва ЦНИИчермет  
телеграф: Новосибир 113303  
расч. счет 240802 в Бумажном отделении Госбанка

22.08.88 № 14-I-3564

№ \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

д. инж. Воткинское машиностр. з-да  
27410 г. Воткинск, Удм. АССР

д. инженеру з-да "Сибэлектросталь"  
60050 г. Красноярск

д. инженеру пр-тия п/я А-1950  
38000 г. Устинов

д. инженеру пр-тия п/я А-1298  
36066 г. Ленинград

д. инженеру пр-тия п/я В-8171  
10033 г. Саратов

д. инженеру Днепропетровского "Гипро-

обогащение" -320095 г. Днепропет-

"Союзглавметизснабсбыт"  
103062 г. Москва

Зам.нач. Главного научно-технического и  
технологического упр-я МЧМ СССР

Нач. отдела балансов и оптовой торговли  
металлопроката Госнаба СССР

Члену Госкомитета СССР по ценам

Нач. Произв.-техн. отд. Укрглавметалла  
МЦСМ

НИИЭЧМ

Гл. инженеру Златоустовского метзавода  
456203 г. Златоуст, Челяб. обл.

Гл. инженеру з-да "Серп и Молот"  
111024 г. Москва

Зам. директора пр-тия п/я А-1147  
141070 г. Калининград, М.О.

Гл. инженеру пр-тия п/я Р-6761  
125833 г. Москва

Гл. инженеру з-да "Днепроспецсталь"  
330062 г. Запорожье

Гл. инженеру пр-тия п/я М-5426  
123231 г. Москва

Гл. инженеру з-да "Электросталь"  
144002 г. Электросталь М.О.

Гл. упр. спец. стали и сплавов МЧМ СССР

Гл. инженеру Кулебакинского метзавода  
607010 г. Кулебаки Горьков. обл

Гл. инж. пр-тия п/я М-5740 -310068 г. Харь-  
ков.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 3.

О продлении срока действия Технических условий 14-I-3564-83

"Прутки и полосы из коррозионностойкой и жаростойкой стали."

Технические условия 14-I-3564-83 продлены до 01.09.93.

Основание: Письма: "Серп и Молот" №7/402 от 11.05.88, п/я А-1147  
№011-368 от 19.05.88, Сумское машиностр. ИПО №56-285 от 04.04.88,  
п/я Г-4725 №11/491 от 15.04.88, Златоуст. меткомб-т №07/ТУ-1-3564  
от 07.04.88, Москов. машиностроит. По №04/308 от 06.06.88.

Зав. отделом стандартизации  
черной металлургии

В.Т. Абабков

Варезинировано ЦНИИ ЧМ: 15.07.88.

338944/03 22.08 1988  
Исп. Еандрова Н.В.  
265-72-45

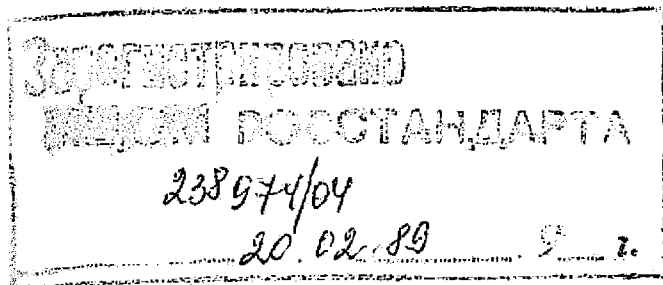
*Handwritten signature*

8530

ОКП 09 6300  
ОКП 09 6400

ОКП II 4100  
ОКП II 5200

Группа В 32



УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора по научной  
работе ИНИИчермет

В.А. Синельников

" 11 " 01 1989 г.

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИИСТОЙКОЙ  
И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3564-83

Изменение № 4

Срок введения с 08.04.89.

Согласовано:

И.о. директора предприятия  
п/я А-11/1 организации  
п/я Р-03/1

Ю.Г. Бушуев

" 04 " 08 1988 г.

Главный инженер завода  
"Серп и Молот"

В.А. Погонченков

" 04 " 11 1988 г.

Разработано:

Главный инженер  
Златоустовского металлурги-  
ческого завода

Ю.И. Пятинин

" 17 " 11 1987 г.

Руководитель Госприемки  
Златоустовского металлурги-  
ческого завода

В.И. Иванов

" 16 " ноября 1987 г.

1. Ограничение срока действия технических условий снять.
2. Вводную часть дополнить примерами условных обозначений.



Примеры условных обозначений:

Сталь горячекатаная, круглая, диаметром 50 мм, обычной точности прокатки (В) по ГОСТ 2590-71, марки 12Х13, для горячей обработки давлением (подгр.а), термически обработанная

круг  $\frac{50\text{-В ГОСТ 2590-71}}{12Х13\text{-а-Г ТУ 14-1-3564-83}}$

Сталь горячекатаная, квадратная, со стороной квадрата 50 мм, обычной точности прокатки (В) по ГОСТ 2591-71, марки 12Х18Н10Т, для холодной механической обработки (подгр.б)

квадрат  $\frac{50\text{-В ГОСТ 2591-71}}{12Х18Н10Т\text{-б ТУ 14-1-3564-83}}$

Сталь калиброванная, шестигранная, диаметром вписанного круга 20 мм, с предельными отклонениями по  $h_{II}$  по ГОСТ 8560-78, в нагартованном состоянии, марки 12Х18Н9Т

шестигранник  $\frac{20\text{-} h_{II} \text{ ГОСТ 8560-78}}{12Х18Н9Т\text{-Н ТУ 14-1-3568-83}}$

3. В пункте 1.1 ссылку на ГОСТ 4693-77 заменить ссылкой на ОСТ 14-2-205-87.

4. Пункт 2.2. Второй абзац изложить в редакции:

"Сталь марок 12Х13 и 20Х13 поставляется только в термически обработанном состоянии (после отжига или высокого отпуска). Сталь марок 14Х17Н2 и 09Х16Н4Б(ЭП56) поставляется после двойной термической обработки (отжиг с последующим высоким отпуском).

Примечание: Для калиброванных прутков стали марки 14Х17Н2 допускается проведение двойной термической обработки (отжиг + высокий отпуск) в подкате.

5. В табл.2 обозначение единицы измерения временного сопротивления разрыву и предела текучести МПа(кгс/мм<sup>2</sup>) заменить на Н/мм<sup>2</sup>(кгс/мм<sup>2</sup>).

6. Раздел 2 дополнить пунктом 2.10 в редакции: "2.10. Загрязненность стали волосовинами, выявленными на готовых деталях у потребителя, должна соответствовать нормам ТУ 14-1-336-72".

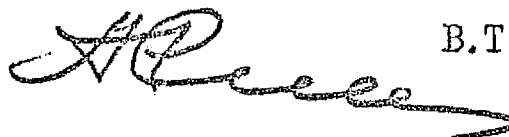
Изменение № 4  
к ТУ I4-I-3564-83

7. Раздел 3. Наименование раздела дополнить словом "хранение".

Раздел дополнить пунктом 3.13 в редакции: "3.13. Хранение продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-81".

Примечание: Приложение № 2 "Оптовые цены на сортовую сталь и сталь со специальной отделкой поверхности" дополнить: за нормирование волосовин на готовых деталях у потребителя и за поставку стали с двойной термообработкой начисляются приплаты в соответствии с прейскурантом № CI-08-1980г.

Экспертиза проведена: *В.С. В.С. 89*  
Зав. лабораторией стандартизации  
специальных сталей и сплавов



В.Т.Абабков

ОКП 09 6300  
ОКП 09 6400

ОКП II 4100  
ОКП II 5200

Группа В32

238974/05  
29.12.89

УТВЕРЖДАЮ

Зам. директора по научной работе ЦНИИИИ

В.А. Синельников

" 08 " 12 1989г.

ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ И ЖАРОПРОЧНОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3564-83

Изменение № 5

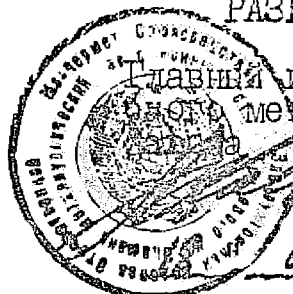
Срок введения: 06.02.90.

СОГЛАСОВАНО:

Зам. директора ЦНИИИВ-  
-МОН

Ю.Г. Бушуев  
" " 1989г.

РАЗРАБОТАНО:



Главный инженер Златоустов-  
ского металлургического

Ю.И. Пятинин

Руководитель Госприемки на ЗМЗ

В.И. Иванов

" 19 " 07 1989г.

1. Из вводной части исключить требование по категории качества.

2. В пункте 1.1 и приложении I ссылки на ОСТ 14-13-75 и ОСТ 14-2-205-87 заменить ссылкой на ТУ 14-I-4492-88, с 01.01.90г ссылки на ГОСТ 2590-71 и ГОСТ 2591-71 заменить соответственно ссылками на ГОСТ 2590-88 и ГОСТ 2591-88.

В пункте I.1 после ГОСТ I4955-77 вместо "4 класса точности" записать "кавалитет *h* II".

Примечание I к пункту I.1 исключить.


3. Пункт 2.5 дополнить абзацем: "по соглашению сторон горячекатаные и кованые прутки поставляются в обточенном или ободранном состоянии".

4. Приложение 2 по оптовым ценам на сортовую сталь дополнить "за поставку горячекатаных и кованых прутков в обточенном или ободранном состоянии производится приплата в соответствии с прейскурантом № 01-08 стр.184".

Экспертиза проведена. *06.12.89.*

Зав. лаб. стандартизации  
специальных сталей и сплавов  
ЦНИИЧМ

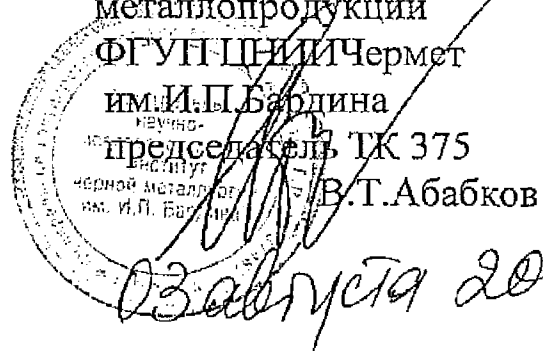
В.Т.Абабков



" " \_\_\_\_\_ 1989г.

ОКП 09 6300  
ОКП 09 6400  
ОКП 11 4100  
ОКП 11 5200

Группа В 32  
УТВЕРЖДАЮ:  
Директор Центра стандарти-  
зации и сертификации  
металлопродукции



ПРУТКИ И ПОЛОСЫ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ  
И ЖАРОСТОЙКОЙ СТАЛИ

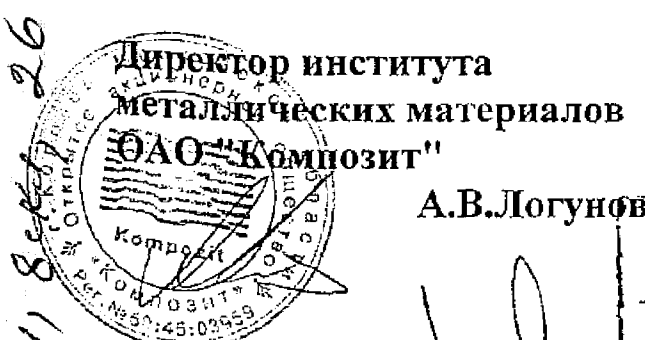
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 14-1-3564-83  
Изменение № 6

Держатель подлинника - ЦССМ ФГУП ЦНИИ Чермет  
им.И.П.Бардина

Срок введения: 01.11.2004г.

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНО:



Главный инженер  
ОАО "Металлургический  
завод "Электросталь"  
В.И. Попов

Центральный научно-исследовательский институт черной металлургии  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ  
19 августа 2004г.

На 8 стр.

1. Пункт 1.1. Примечание 2 исключить. Заменить «ГОСТ 4693-77» на «ТУ 14-1-4492-88»
2. Пункт 2.1. Заменить слова «предельные отклонения» на «допускаемые отклонения».
3. Пункты 2.1, 2.1.1. Заменить слово «содержание» на «массовая доля».
4. Пункт 2.3. Заменить слова «Твердость стали, ...» на «Твердость прутков....».
5. Пункт 2.4. Заменить слова «Механические свойства стали...» на «Механические свойства прутков из стали марок...», далее по тексту.  
Таблица 2. Заменить размерность временного сопротивления и предела текучести «МПа (кгс/мм<sup>2</sup>)» на «Н/мм<sup>2</sup> (кгс/мм<sup>2</sup>)».
6. Пункт 2.8. Заменить слова «...не должна обладать склонностью к межкристаллитной коррозии.» на «...должна обладать стойкостью против межкристаллитной коррозии.»
7. Пункт 3.6. Второй абзац изложить в редакции:  
«Допускается проводить испытания (не более одного раза) механических свойств по измененному режиму термической обработки образцов (в пределах таблицы).  
При этом испытание считается первичным с определением всех характеристик.  
В случае получения неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы на одном образце партию бракуют».
8. Пункт 3.7, 3.9. Заменить слово «сертификат» на «документ о качестве».
9. Примечание к техническим условиям по ценам исключить.

10. Приложение 1 «Перечень НД, на которые даны ссылки в тексте технических условий» заменить на прилагаемое.
11. Приложение 2 «Форма 3.1А» заменить на прилагаемое.
12. Изменение № 1 и извещение № 3 отменить.

Экспертиза проведена ЦССМ  
ФГУП ЦНИИЧермета им. И.П. Бардина  
«02» августа 2004 г.

/ Зам. директора Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции



В.Д. Хромов

Приложение 1  
(справочное)

Перечень НД, на которые имеются ссылки  
в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 1133-71	1.1
ГОСТ 2590-88	1.1
ГОСТ 2591-88	1.1
ГОСТ 2879-88	1.1
ГОСТ 4405-75	1.1
ГОСТ 5632-72	2.1
ГОСТ 5639-82	3.8
ГОСТ 5949-75	2.3; 2.5; 3.1
ГОСТ 7417-75	1.1
ГОСТ 8560-78	1.1
ГОСТ 9454-78	3.
ГОСТ 14955-77	1.1
ТУ 14-1-4492-88	1.1



Приложение 2  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прутки и полосы горячекатаные и кованые из коррозионностойкой и жаропрочной стали	09 6300	77.140.60	В 32
Марка стали (сплава)		Коды марки стали (сплава)	
12X13 20X13		8127 8126	

Приложение 2  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прутки и полосы горячекатаные и кованые из коррозионностойкой и жаропрочной стали	09 6400	77. 40.60	В 32
Марка стали (сплава)		Коды марки стали (сплава)	
09X16H4B (ЭП56) 14X17H2 12X18H9T 12X18H10T 08X18H10T (ЭИ914) 12X2H16Г7AP (ЭИ8335) 10X17H13M2T (ЭИ448)	8422 8425 8442 8443 8445 8528 8642		

Приложение 2  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прутки калиброванные из коррозионностойкой и жаропрочной стали	11 4100	77.140.60	В 32
Марка стали (сплава)		Коды марки стали (сплава)	
12X13	8127	20X13	8126
14X17H2	8425	08X18H10T (ЭИ914)	8445
12X18H9T	8442	12X18H10T	8443
09X16H4Б (ЭП56)	8422		

Приложение 2  
(обязательное)

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прутки со специальной отделкой поверхности из коррозионностойкой и жаропрочной стали	11 5200	77.140.60	В 32
Марка стали (сплава)		Коды марки стали (сплава)	
12X13 20X13 14X17H2 08X18H10T (ЭИ914) 12X18H9T 12X18H10T 09X16H4Б (ЭП56)	8127 8126 8425 8445 8442 8443 8422		