

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«НИЖЕГОРОДСКИЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД»
(ООО «НМЗ»)

ЭКЗ.№..4..

ОКП 08 9100

Группа В 31



УЧЕТНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «НМЗ»

А.Л.Груздов
04 2012г.

ЗАГОТОВКА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ
ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ, НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ И
ЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 0891 -003-67789391-2012
(впервые)

Срок действия с 02.05.2012г.
до без ограничения

Разработаны:

Первый заместитель генерального
директора ООО «НМЗ»

С.А.Кислюнин
« 27 » 04 2012г.

Управляющий металлургическим
производством ООО «НМЗ»

А.А.Короетин
« 27 » 04 2012г.

г. Нижний Новгород
2012

Настоящие технические условия распространяются на горячекатаную прямоугольную заготовку из стали углеродистой обыкновенного качества и качественной, низколегированной и легированной, предназначенную для переката на листы, полосы и ленту, а также изготовление изделий после механической обработки поверхности.

Пример условного обозначения: заготовка толщиной 140 мм, шириной 500 мм, мерной длины 2200 мм, из стали марки 45 по ГОСТ 1050

Заготовка МД-140×500×2200-45 ГОСТ 1050/ТУ 0891-003-67789391-2012.

Перечень нормативной документации, на которую даны ссылки в тексте технических условий, приведен в приложении А.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Сортамент

1.1.1 Заготовка должна соответствовать требованиям настоящих технических условий, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Размеры и предельные отклонения по размерам должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование показателя	Размеры, мм	Интервал промежуточных размеров, мм	Предельные отклонения по размерам, мм
Толщина	От 65 до 150 включ.	5	±4
Ширина	300-320, 400-420, 500	10	±10
Длина	От 1200 до 3100	50	+50 -30

П р и м е ч а н и е- По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление заготовок других размеров, интервалов промежуточных размеров и предельных отклонений.

1.1.3 В соответствии с заказом заготовку изготавливают мерной (МД) длины и кратной мерной (КД) длины.

При изготовлении заготовок мерной и кратной мерной длины, по согласованию с потребителем, допускаются заготовки немерной длины, не менее 1200мм.

1.1.4 Косина реза заготовки должна быть не более 30 мм.

Допускается не более 15% массы партии заготовки с косиной реза не более 40 мм.

1.1.5 Серповидность заготовки не должна быть более 10 мм на 1 м длины, отклонение от плоскостности не должно быть более 20 мм на 1 м.

Общая серповидность и отклонение от плоскостности не должны превышать произведения допускаемой на 1 м длины серповидности или отклонения от плоскостности на длину сляба в метрах.

1.1.6 Форма заготовок должна быть прямоугольной. Ширина плоского участка на боковых гранях заготовок должна быть не менее 40% толщины заготовки. Выпуклость (вогнутость) боковых граней заготовок не должна превышать 10 мм на сторону.

1.2 Характеристики

1.2.1 Заготовки изготавливают из стали с химическим составом по ГОСТ 380, ГОСТ 801, ГОСТ 803, ГОСТ 1050, ГОСТ 1435, ГОСТ 4041, ГОСТ 4543, ГОСТ 5520, ГОСТ 5521, ГОСТ 5950, ГОСТ 6713, ГОСТ 9045, ГОСТ 14959, ГОСТ 19281, ГОСТ 27772.

По согласованию изготовителя с потребителем заготовки изготавливают из сталей других марок.

1.2.2 На поверхности заготовок не должно быть плен, рванин, закатов, трещин напряжения, раскатанных загрязнений, а также заплесков от огневой зачистки, высотой более 2 мм.

По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие требования к качеству поверхности.

1.2.3 Уширение заготовок на расстоянии 150 мм от торца при резке на ножницах или прессах должно быть не более 10% от толщины.

Высота заусенцев при резке на ножницах или прессах должна быть не более 10 мм. Допускается смятие концов.

1.2.4 Допускается исправление дефектов, за исключением трещин напряжения и рванин от пережога, путем продольной вырубki, наждачной или огневой зачистки, при этом вырубka или зачистка должна быть пологой, шириной не менее шестикратной глубины.

1.2.5 Глубина вырубki или зачистки на поверхности широкой и узкой грани не должна превышать соответственно 15% и 10% от фактической толщины заготовок, но не более норм, указанных в таблице 2.

Суммарная глубина вырубki или зачистки на противоположенных сторонах одного сечения не должна превышать значения, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Дальнейшее назначение заготовок	Суммарная глубина вырубki или зачистки, мм, не более	
	На широкой грани	На узкой грани
Для переката на листовых станах	25	20
Для переката на универсальных станах	20	10

П р и м е ч а н и е - По согласованию изготовителя с потребителем допускается поставка заготовок без зачистки дефектов или с иной, против указанной в таблице 2 глубиной вырубki и зачистки дефектов.

1.2.6 На поверхности заготовок допускаются без зачистки риски и царапины, не приводящие к появлению складок и закатов при дальнейшей прокатке.

1.2.7 Концы заготовок, соответствующие головной и донной частям слитка, должны быть обрезаны до полного удаления усадочных раковин, рыхлости и расслоений.

2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1 Общие правила приемки и оформления документации должны соответствовать ГОСТ 7566.

2.2 Заготовки принимают партиями. Партия должна состоять из заготовок одной плавки.

Количество плавков в сборных партиях из стали по ГОСТ 380 не ограничивается при соблюдении разницы по массовой доле углерода не более 0,03% и марганца не более 0,15% (по плавочному анализу).

2.3 Для проверки качества от партии отбирают:

- для химического анализа – пробы по ГОСТ 7565;
- для контроля состояния поверхности – каждую заготовку;
- для контроля размеров и формы – 5% от партии.

2.4 Химический состав стали определяют методами, предусмотренными в нормативно-технической документации на марку стали.

2.5 Качество поверхности заготовок определяют осмотром без применения увеличительных приборов.

Проверку глубины дефектов проводят методом светления или пробной зачисткой.

2.6 Косину реза определяют при помощи угольника и линейки по методике ГОСТ 26877.

2.7 Размеры и форму заготовок определяют с помощью угольников и мерительных инструментов с погрешностью, обеспечивающей воспроизведение размеров и предельных отклонений.

2.8 Измерение ширины заготовок проводят на расстоянии не менее 200 мм от торца, а толщины – на расстоянии 200 мм от торцов и 40 мм – от боковых кромок.

3 МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1 На широкую грань заготовки краской наносят номер плавки, марку стали и размеры по толщине, ширине и длине, а также фактический вес заготовки.

3.2 Общие правила транспортирования и хранения – по ГОСТ 7566.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

Перечень НТД, на которые имеются ссылки в тексте технических условий

Обозначение НД	Номер пункта технических условий
380-2005	1.2.1; 2.2
801-78	1.2.1
803-81	1.2.1
1050-88	1.2.1
1435-99	1.2.1
4041-71	1.2.1
4543-71	1.2.1
5520-79	1.2.1
5521-93	1.2.1
5950-2000	1.2.1
6713-91	1.2.1
7565-81	2.3
7566-94	2.1;3.2
9045-93	1.2.1
14959-79	1.2.1
19281-89	1.2.1
236877-91	2.6
27772-88	1.2.1

П р и м е ч а н и е – При пользовании настоящими техническими условиями целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования- на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящими техническими условиями следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

