



▶ ОГЛАВЛЕНИЕ

Поковки	6
Трубная заготовка	11
Сталь сортовая	12
Прутки калиброванные и со специальной отделкой поверхности	19
Проволока холодотянутая	20
Прокат листовой горячекатаный	
размерный сортамент	26
марочный сортамент	27
Лента холоднокатаная	30
Литая прутковая заготовка жаропрочных сплавов	33
Фасонное литье	33
Металлопродукция, поставляемая по чертежам	34

ПОКОВКИ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	СЛЯБЫ	ШАЙБЫ (D и H)	ПРИМЕЧАНИЕ
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ						
КАЧЕСТВЕННАЯ						
15, 20, ... 55	ГОСТ 1050-2013 ТУ 14-1-1530 -75	180-500	180-500	100-300×200-600	350-900×100-450 вес до 1600 кг	н/длина 600-2100 мм
ЛЕГИРОВАННАЯ						
20Х, 40Х, 45Х 15Г, 18ХГ... 18ХГ, 25ХГТ... 33ХС, 40ХС... 15ХМ, 20ХМ 40ХМА... 15ХФ, 40ХФА 40ХН, 12ХН3А 20Х2Н4А 30ХГСА 18Х2Н4М 40ХН2МА, 38Х2Н2МА и другие	ГОСТ 4543-71 ТУ 14-1-1530-75	180-500	180-500	100-300×200-600	350-900×100-450 вес до 1600 кг	н/длина 600-2100 мм
СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ						
8ХФ, 9ХФ, 11ХФ 9ХФМ Х 13Х 9Х1 5ХНВС 4ХС, 9ХС ХГС ХВГ, 6ХВГ, 9ХВГ Х12 Х12Ф1 Х12МФ 4ХВ2С 5ХВ2СФ, 6ХВ2С 5ХНВ 3Х2В8Ф 4Х5МФС 5ХНМ 6Х3МФС (ЭП788) 5ХГМ 4ХМФС 4Х5В2ФС (ЭП958) 4Х5МФС 4Х5МФ1С (ЭП572) 4Х3ВМФ 4Х4ВМФС (ДИ22) 3Х3М3Ф	ГОСТ 5950-73 ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75	180-500	180-500	100-300×200-600	350-900×80-450	н/длина 600-2100 мм
3Х2В8Ф	ТУ 14-1-5243-93 ТУ 14-1-1530 -75					

ПОКОВКИ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	СЛЯБЫ	ШАЙБЫ (D и H)	ПРИМЕЧАНИЕ
4Х2В5МФ (ЭИ959) 5Х3В3МФС (ДИ23) 5Х2МНФ, 3Х2МНФ 4ХМНФС 4ХС 6ХСГ 4ХВ2С 5ХВ2СФ 6ХВ2С 6Х3МФС (ЭП788) и др.	ГОСТ 5950-73 ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75	180-500	180-500	100-300×200-600	350-900×80-450	н/длина 600-2100 мм
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ БЕЗНИКЕЛЕВАЯ						
08Х13 12Х13 20Х13 30Х13 40Х13	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-1530-75	180-500	180-450	100-300×200-500	350-900×80-450	н/длина 600-2100 мм
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩАЯ						
08Х18Н10Т	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-1530-75	180-450	180-450	100-170×200-500	350-900×80-450	н/длина 600-2100 мм
12Х18Н10Т	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016					
14Х17Н2	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75					
ЭИ432 (10Х17Н13М3Т) ЭИ580 (08Х17Н15М3Т)	ТУ 14-1-1530-75					
ЭИ696 (10Х11Н20Т3Р)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016					
ЭИ696А (10Х11Н20Т3Р)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016					
ЭИ736 (13Х14Н3В2ФР)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭИ811 (12Х21Н5Т)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2918-80					
ЭИ835 ш (12Х25Н16Г7АР)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016					
ЭИ878 ш (12Х17Г9АН4) ЭИ904 (09Х15Н8Ю) ЭИ943 (06ХН28МДТ)	ТУ 14-1-1530-75					
ЭИ961 ш (13Х11Н2В2МФ)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016 ТУ 14-1-1530-75					
ЭИ962 ш (11Х11Н2В2МФ-ш)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016					
ЭП33 вД (10Х11Н23Т3МР) ЭП56 (09Х16Н4Б)	ТУ 14-1-2902-2016 ТУ 14-1-1531-75					

ПОКОВКИ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	СЛЯБЫ	ШАЙБЫ (D и H)	ПРИМЕЧАНИЕ					
ЭП56 ш (09X16H4Б)	ТУ 14-131-442-79 ТУ 14-131-1160-2015	180-450	180-450	100-170×200-500	350-900×80-450	н/длина 600-2100 мм					
ЭП222 ш (07X21Г7АН5) ЭП288 ш (07X16H6)	ТУ 14-1-1530-75										
ЭП310 ш (13X15H4AM3)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016										
ЭП410У ш (08X15H5Д2Т)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016										
ЭП466 (25X20H9B2M)	ТУ 14-1-2974-80										
ЭП479 ш (15X16H2AM)	ТУ 14-1-1530-75										
ЭП485 (10X15H28B2M4Б)	ТУ 14-1-2512-78										
ЭП502 вд (10X18H10Т)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-887-74										
ЭП517 ш (15X12H2МВФАБ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016										
ЭП609 ш (07X12HМБФ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75										
ЭП613А	ТУ 14-1-931-74										
ЭП637 (03X18K9M5Т)	ТУ 14-1-1530-75										
ЭП637А ид (03X18K9M5Т)	ТУ 14-131-748-89										
ЭП777 вд, ви (03H14X5M3ТЮ)	ТУ 14-1-3150-81										
ЭП810 (03X12H10MTP)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-131-855-92										
ЭП864 ви, ид (03X21H32M3Б)	ТУ 14-1-2512-78										
ЭП866 ш (15X16K5H2МВФАБ)	ТУ 14-1-5112-92										
ЭК165 ид (02H18M3K3Т)	АДИ 513-2011										
СПЛАВЫ НА ЖЕЛЕЗОНИКЕЛЕВОЙ И НИКЕЛЕВОЙ ОСНОВЕ											
ЭИ435 (ХН78Т)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016						180-450	180-400	100-300×180-500	350-900×100-300	н/длина 600-2100 мм
ЭИ437А (ХН77ТЮ) ЭИ437Б вд (ХН77ТЮР)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1465-75										
ЭИ437БУ (ХН77ТЮРУ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75										
ЭИ437БУ вд (ХН77ТЮРУ)	ТУ 14-1-669-73 ТУ 14-1-3803-84										
ЭИ602 (ХН75МБТЮ)	ТУ 14-1-1531-75										
ЭИ607 (ХН80Т1БЮ)	ТУ 14-1-3674-84										
ЭИ612 (ХН35ВТ)	ТУ 14-1-1530-75										
ЭИ698 вд (ХН73МБТЮ)	ТУ 14-1-1531-75										
	ТУ 14-1-5329-96 ТУ 14-1-1466-75										

ПОКОВКИ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	СЛЯБЫ	ШАЙБЫ (D и H)	ПРИМЕЧАНИЕ
ЭИ703 (ХН38ВТ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-2902-2016	180-450	180-400	100-170×200-500	350-900×100-300	н/длина 600-2100 мм
ЭИ787 вд (ХН35ВТЮ)	ТУ 14-1-1530-75					
ЭИ867 (ХН62МВКЮ)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭИ868 (ХН60ВТ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75					
ЭП99 ид (ХН50МВКТЮР)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭП126 вд (ХН28ВМАБ)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-1530-75					
	ТУ 14-1-2902-2016 ТУ 14-1-131-748-79					
ЭП199 вд (ХН56ВМТЮ)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-3285-81					
ЭП202 (ХН67МВТЮ)	ТУ 14-1-1530-75 ТУ 14-1-1531-75					
ЭП543У (ХН40МДТЮ)	ТУ 14-1-1754-76					
ЭП543У ид	ТУ 14-1-1530-75					
ЭП678 вд (О3Х11Н10М2Т)	ТУ 14-131-784-90 ТУ 14-1-1530-75					
ЭП674 (О8Х15Н25Т2МФР)	ТУ 14-1-2902-2016					
ЭП679 вд (О3Х11Н10М2Т1)	ТУ 14-1-1046-74 ТУ 14-131-371-79					
ЭП693 вд	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-131-748-89					
	ТУ 14-1-2552-78					
ЭП699 вд, ид (О3Х13Н8Д2ТМ)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭП708 вд	ТУ 14-1-131-748-89 ТУ 14-1-1531-75					
	ТУ 14-1-131-751-88 ТУ 14-1-2556-78					
ЭП630 (46ХНМ)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-1530-75					
ЭП648 ви (ХН50ВМТЮБ)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-1-1530-75					
ЭП666 (ХН55МБЮ)	ТУ 14-1-3628-83					
ЭП709 вд (ХН62БМВЮ)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭП718 ид, вд (ХН68ВМТЮК)	ТУ 14-1-1531-75 ТУ 14-131-748-89					
	ТУ 14-1-3998-85					
ЭП742 ид (ХН62БМКТЮ)	ТУ 14-1-3617-83					
ЭП915 вд, ид (ХН43БМТЮ)	ТУ 14-1-5211-93					
ЭП914 ид (ХН65ВМБЮ)	ТУ 14-1530-75					
ЭП937 ви (ХН40МДБ)	ТУ 14-1-2345-78					
ЭП962 ид (ХН60КМЮБВТФ)	ТУ 14-1531-75					
ЭП969 ид (ХН50ВМТЮБК)	ТУ 14-131-732-87					
ЭП975 (ЖС6УД)	ТУ 14-1530-75					
ЭК2 ид (ХН40МТЮБФ)						

ПОКОВКИ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	СЛЯБЫ	ШАЙБЫ (D и H)	ПРИМЕЧАНИЕ
ЭК61 ид (ХН58МБЮД)	ТУ 14-1-4025-85 ТУ 14-131-745-88	180-450	180-400	100-170×200-500	350-900×100-300	н/длина 600-2100 мм
ЭК62 ид (ХН56МБЮД)	ТУ 14-1-4025-85					
ЭК79 ид	ТУ 14-131-824-90					
ЭК100 вд, ид (ХН69МБЮТВФ)	ТУ 14-1-4449-88					
ЭК102 ви, ид (ХН33КВЮ)	ТУ 14-1-4569-89					
ЭК104 ид (ХН68КМБТЮ)	ТУ 14-1-1531-75					
ЭК107 ви (ХН63ВФБЮТ)						
ЭК116 вд (ХН60КМБЮТВФ)	ТУ 14-1-4822-90					
ЭК167 ид (ХН50КВТ)	ТУ 14-1-5229-93					
СПЛАВЫ СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ СВОЙСТВАМИ						
50Н ви, 79Н, 80НХС, 81НМА ви 29НК, 36Н, 42Н, 42Нави, 47НХР, 52Н ви 24НХ (Н-25), 38НҚД, 38НҚД ви	ТУ 14-1-1530-75	180-400	180-400	100-170×200-510	-	н/длина с т/о 600-2100 мм без т/о 600-2500 мм

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Поковки предназначены для последующей холодной механической обработки или для горячей деформации (ковки, проката и т.д.), что обязательно следует указать в запросе.
Поковки изготавливаются с припусками и допусками по сортаменту имеющегося оборудования.
При заказе металла под механическую обработку заказчику необходимо указать чистовой размер (т.е. размер детали).
Например: поковочный диаметр 255 +/- 10 мм; чистовой диаметр 230 мм.
2. По согласованию поковки могут поставляться после механической обработки: шлифованные абразивом с допуском +/- 5,0 мм, обточенные резцом с допуском +/- 3,0 мм.
3. Длина поковок: 600-2500 мм.
По согласованию изготовителя с потребителем возможна поставка поковок длиной до 4500 мм.

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ
СТАЛЬ СОРТОВАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ						
ОБЫЧНОГО КАЧЕСТВА						
Ст 3СП, ст 5СП	ГОСТ 535-2005 ГОСТ 380-2005	8-200	10-200	6×20... 150×350	10-41	Детали конструкций общего назначения.
КАЧЕСТВЕННАЯ						
10, 15, 20 ...	ГОСТ 1050-2013	8-200	10-200	6×20... 150×350	10-41	Детали машин.
ЛЕГИРОВАННАЯ						
20Х, 40Х, 45Х ... 15Г, 20Г ... 18ХГ, 25ХГТ... 33ХС, 40ХС ... 15ХМ 20ХМ 40ХМФА 15ХФ 40ХФА	ГОСТ 1050-2013	8-200	10-200	6×20... 150×350	10-41	Детали, работающие в условиях износа при трении (втулки, шестерни, обоймы, диски). Оси, валы, вал-шестерни, плунжеры, штоки, коленчатые и кулачковые валы, шпиндели. Валы, шестерни, оси, болты, шатуны и др. Детали, требующие высокую прочность, износостойкость и упругость. Сортовые заготовки, поковки, трубы для перегревателей, паропроводов, коллекторов, фланцы, работающие при температурах до +500 °С. Для деталей, работающих при температурах от -40 до +560 °С под давлением.
40ХН 12ХНЗА 20Х2Н4А 30ХГСА 18Х2Н4МА 40ХН2МА 38Х2Н2МА и другие	ГОСТ 4543-2016					Оси, валы, шатуны, зубчатые колеса, валы экскаваторов, муфты, валы-шестерни, шпиндели, болты, рычаги, штоки, цилиндры и др. Валы, оси, зубчатые колеса, фланцы, рычаги, толкатели, крепежные детали, кулачки, пальцы. Для ответственных деталей, с требованиями высокой прочности. Валы, клапаны, крышки шатунов и др. тяжелоагр. детали. Валки для хол. прокатки. Валы, шатуны, болты и др. крупные особо тяжелоагр. детали.
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ						
15ХСНД 09Г2С	ГОСТ 19281-2014	8-200	10-200	6×20... 150×350	-	Для сварных клепаных или болтовых конструкций.
ПОВЫШЕННОЙ И ВЫСОКОЙ ОБРАБАТЫВАЕМОСТИ РЕЗАНИЕМ (серосодержащие, кальцийсодержащие)						
A12, A20 и другие	ГОСТ 1414-75	8-200	10-200	6×20... 150×350	10-41	Для обработки давлением в горячем состоянии с последующей обработкой резанием.
АЦ40ХГНМ	ТУ 14-1-2252-2007	20-100	-	-	-	Для изготовления деталей автомобилей.
ТЕПЛОУСТОЙЧИВАЯ						
20Х1М1Ф1БР (ЭП44)	ГОСТ 20072-74	10-100	10-200	6×20...150×350	-	Для крепежных деталей турбин и фланцевых соединений паропроводов и арматуры.
15Х5М		12-180				Для труб, задвижек, крепежа и др. деталей, от которых требуется сопротивляемость окислению.
12Х1МФ						Для изготовления деталей, работающих при температурах от +50 до +580 °С.
20Х1М1Ф1ТР, ш (ЭП182)	ТУ 14-1-552-72					Крепежные детали турбин и фланцевых соединений паропроводов и арматуры.
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ						
50ХФА 60С2, 60С2А	ГОСТ 14959-2016	12-180	10-200	6×20... 150×350	10-41	Ответственные и тяжелоагр. пружины и рессоры. Не применяется для сварных конструкций.
СТАЛЬ СОРТОВАЯ ПОДШИПНИКОВАЯ						
ШХ15 в ШХ15СГ в	ГОСТ 801-78	8-65 70-90 90-180	-	-	-	Для изготовления деталей шариковых и роликовых подшипников, втулок плунжеров, плунжеров нагревательных клапанов, корпусов распылителей и других деталей. Трубная заготовка.
СТАЛЬ СОРТОВАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ						
У7А, У8А, У10А, У12А	ГОСТ 1435-99	8-200	10-200	6×20... 150×350	10-41	Для инструмента, который работает в условиях, не вызывающих разогрева рабочей кромки: зубила, долота, молотки, топоры, фрезы, отвертки. Не применяется для сварных конструкций.
У16 (ЭИ336)	ТУ 14-1-1852-76	8-100				Специальные подшипники.

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ	
СТАЛЬ СОРТОВАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ							
13x 8ХФ	ГОСТ 5950-2000	8-200	10-200	6×20... 150×350	-	Для бритвенных ножей и лезвий, хирургического и гравировального инструмента, и др.	
9ХФ	ГОСТ 5950-2000					Для штемпелей, ножей при холодной резке металла, обрезных матриц.	
11ХФ						Для рамных, ленточных, круглых строгальных пил, штемпелей при холодной работе, ножей, обрезных матриц, пуансонов, кернеров.	
9Х1						Для метчиков и другого режущего инструмента.	
7ХЗ, 8ХЗ						Для валков хол. прокатки, клейм, матриц, пуансонов, деревообрабатывающего инструмента.	
4ХС						Для инструмента горячей высадки, детали штампов.	
9ХС						Для зубил, обжимок, ножниц при горячей и холодной резке металла; штампов.	
Х12						Для сверл, разверток, метчиков, плашек, гребенок, фрез, клейм для холодных работ.	
6ХЗМФС (ЭП788)						Для хол. штампов высокой устойчивости (гибочных, формовочных), волоч. досок.	
Х12Ф1, Х12МФ						Пуансоны, штампы, клейма, слесарно-монтажные инструменты, штемпели.	
5ХНМ						Для профилировочных роликов сложных форм, эталонных шестерен, волок, матриц.	
ХВГ						Для молотовых штампов паровоздушных и пневматических молотов, пресс. инструмента.	
ХВСГФ						Для измерительных и режущих инструментов, резьбовых калибров, протяжек, метчиков.	
ХГС						Для круглых плашек, разверток и другого режущего инструмента.	
4ХВ2С						Пр. 562-99	Для валков холодной прокатки, холодновысадочных матриц и пуансонов, штампов.
5ХВ2СФ, 6ХВ2С		ГОСТ 5950-2000	Для пневматического инструмента, зубил обжимок.				
5ХНВ	ГОСТ 5950-2000	Для ножей при хол. резке металла, для резьбонакатных плашек, пуансонов и матриц.					
3Х2В8Ф		ТУ 14-1-5243-93	Для молотовых штампов паровоздушных и пневматических молотов.				
4Х5МФС		ГОСТ 5950-2000	Для инструмента гор. прессования медных сплавов, пресс-форм литья под давлением.				
6Х7В7ФМ (ЭИ161)		ТУ 14-1-2924-80	8-200	Для мелких молотовых штампов, инструмента горизонтально-ковочных машин.			
8Х4В2МФС2 (ЭП761)		ГОСТ 5950-2000	10-200	10-200	Пуансоны, штампы, режущий инструмент.		
6Х6В3МФС (ЭП569)					Матрицы и пуансоны штампов хол. объемного деформирования, резьбонак. ролики.		
					Для резьбонакатных роликов, зубонакатников, шлиценкатников, ножей.		
СТАЛЬ СОРТОВАЯ БЫСТРОРЕЖУЩАЯ							
Р6М5		ГОСТ 19265-73	8-200	10-200	6×20... 150×350	-	Для изготовления металлорежущего и резьбонагревательного инструмента.
Р6М5К5		ГОСТ 19265-73		-			Для черновых и получистовых инструментов при обработке легир. и нержавеющей сталей.
Р9К5		ГОСТ 19265-73		-			Для обработки нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.
Р9Ф5		ТУ 14-1-2459-2014		8-200			Для изготовления износостойких деталей.
Р9М4К8		ГОСТ 19265-73		10-200			Для инструмента при обработке высокопрочных, жаропрочных и нержавеющей сталей.
Р6М5Ф3		ГОСТ 19265-73		-			Для чистовых и получистовых инструментов при обработке конструкционных сталей.
Р6Ф2К8М5 (ЭП658)		ТУ 14-1-2966-80		8-100			Для инструментов при обработке высокопрочных, жаропрочных и нержавеющей сталей.
Р12Ф3	ГОСТ 19265-73	10-200		Для чистовых инструментов при обработке вязкой аустенитной стали.			
Р12Ф2К5М3 ш (ЭП863 ш)	ТУ 14-131-859-92	8-80		Для инструментов при обработке высокопрочных, жаропрочных и нержавеющей сталей.			
Р12Ф2К8М3 ш (ЭП657 ш)	ТУ 14-1-2966-80	8-40					
Р12Ф3К10М3 ш (ЭП682 ш)	ТУ 14-1-1686-76	8-80					
Р13Ф4К5 (ЭП600)	ТУ 14-1-2394-2014	-					
Р18	ГОСТ 19265-73	10-200					
Р18Ф2К8М ш (ЭП379)	ТУ 14-1-2966-80	8-80		Для режущего инструмента при обр. углеродистых, легированных, конструкционных сталей.			
СТАЛЬ СОРТОВАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ БЕЗНИКЕЛЕВАЯ							
40Х9С2	ГОСТ 5949-75	10(8)-200	10-200	6×20... 150×350	-	Клапаны выпуска автомобильных, тракт. и дизельных моторов, теплообменники, колосники.	

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ
40X10C2M (ЭИ107)	ГОСТ 5949-75	10(8)-200	10-200	6×20... 150×350		Клапаны моторов, крепежные детали.
08X13						Детали с повышенной пластичностью, подвергающиеся ударным нагрузкам.
12X13 ш	ТУ 14-1-377-72 ГОСТ 18968-73	8-100	10-100	-		Детали турбин, трубы, детали котлов.
12X13	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-3564-83					
13X13C2M2 ш (ЭИ852)	ТУ 14-1-1889-76	8-200	10-100	-		Коррозионностойкая сталь для последующей холодной механической обработки.
30X13	ГОСТ 5949-75					
40X13	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-377-72	12(8)-200	10-200	6×20... 150×350	-	Режущий, мерительный, хирургический инструмент, пружины, карбюраторные иглы, предметы домашнего обихода, клапанные пластины компрессоров.
12X17 08X17T	ГОСТ 5949-75					
95X18						Оборудование заводов пищевой и легкой промышленности, теплообменники, трубы.
15x25T						Шарикоподшипники высокой твердости для нефтяного оборудования, ножи высшего качества, втулки.
10X13Г18Д (ДИ61)	ТУ 14-131-796-89	8-38				Трубы для теплообменной аппаратуры, работающей в агрессивных средах.
95X13МЗКЗБ2Ф ви (ЭП766)	ТУ 14-1-2700-79	12-70		-		Коррозионностойкая сталь для последующей холодной механической обработки.
16X12МВСФБР ш (ЭП823)	ТУ 14-1-1135-74	8-100	-			Коррозионностойкая сталь для деталей специальной техники.
42X11МЗФ ш (ЭП890)	ТУ 14-1-4986-91	8-150		12×50		Детали специальной техники.
						Коррозионностойкая сталь для деталей специальной техники.
СТАЛЬ СОРТОВАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩАЯ						
20X17H2 20X17H2 ш	ГОСТ 5949-75	8-200	10-200	-	10-41	Применяется в авиационной промышленности.
12X18H9T вд				6×20... 150×350		Для изготовления сварной аппаратуры.
12X18H10T вд						Применяется в авиационной промышленности.
ЭП33 вд (10X11H23Т3МР)	ТУ 14-312-72	8-200	8-200	-		Пружины и детали крепежа.
08X22H6T	ГОСТ 5949-75					
ЭП164ш (08X15H24В4ТР)	ТУ 14-1-1139-74	10-125	10-125			Теплообменники и детали котлов.
ЭП222 (07X21Г7АН5)	ТУ 14-1-1141-74	10-180	-	-		Рабочие и направляющие лопатки, крепежные детали, диски газовых турбин.
ЭП222 ш (07X21Г7АН5)	ТУ 14-1-952-74					
ЭП263 ш, вд (10X32H8)	ТУ 14-1-88-71	10-150				Детали машин, работающих в агрессивных средах при повышенных температурах.
ЭП291 ш (18X11МНФБ)	ГОСТ 18968-73	8-200	8-200	6×20... 150×350		Высоконагруженные детали, лопатки турбин.
ЭП303 (55X20Г9АН4)	ТУ 14-1-1049-74	20-35	-			Клапаны автомобильных моторов.
ЭП310 ш (13X15H4AM3)	ТУ 14-1-940-74	8-200	10-200	-		Крепеж.
ЭП311 ш (25X12H2B2M2Ф)	ТУ 14-1-1845-76					
ЭП378 (40X18H2M)	ТУ 14-1-314-72	8-180	10-180			
ЭП407 (25X17H2)	ТУ 14-1-2139-77	8-110		6×20... 150×350	10-41	Коррозионностойкая сталь, предназначенная для изготовления деталей методом горячей и холодной обработки.
ЭП428 ш (20X12ВНМФ)	ГОСТ 5949-75	10-200	-	-	-	Высоконагруженные детали.
ЭП452 ш (10X12H20Т2)	ТУ 14-1-1730-76	20-200				
ЭП479 ш (15X16H2AM)	ТУ 14-1-948-74	10-200	-	-	-	Детали специальной техники.
ЭП517 ш (15X12H2МВФАБ)	ТУ 14-1-1161-75					
ЭП609 ш (07X12НМБФ)	ТУ 14-1-931-74					Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ
ЭП626 (07X17H16)	ТУ 14-1-886-74	-	-			Немагнитная автоматная сталь, повышенная обрабатываемость резанием.
ЭП678 вд (03X11Н10М2Т)	ТУ 14-1-1540-75	10-200	-			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП699 вд, ид (03X13Н8Д2ТМ)	ТУ 14-1-1655-75	8-70, 70-180	70-180			
ЭП700 вд (010X15Н27Т3МР)	ТУ 14-1-4481-88	8-120	-			Детали специальной техники.
ЭП750 ш (07X25Н16АГ6Ф)	ТУ 14-1-911-74	10-180	10-180			
ЭП767 (03X14К13Н4М3ТВ)	ТУ 14-1-1149-2008	-	-			Для изготовления химической аппаратуры.
ЭП794 ш, вд, ид, пд (02X8Н22С6)	ТУ 14-1-3812-84	12-100	75,85, 100,125			
ЭП810 вд (03X12Н10МТР)	ТУ 14-1-2235-77	10-200	10-180			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП853 вд (03X11Н10М2Т2)	ТУ 14-131-795-89	8-180	70-180			
ЭП864 ви (03X21Н32М3Б)	ТУ 14-1-2512-78	8-180	10-180			Предназначена для изготовления изделий, работающих при высоких температурах в специальной среде.
ЭП866 ш (15X16К5Н2МВФАБ)	ТУ 14-1-2756-79	8-170	10-170			Детали специальной техники.
ЭП898 (06X13Н7Д2)	ТУ 14-1-3613-83	9-160	-			
ЭП921 вд (03X9К14Н6М3ДФ)	ТУ 14-1-1785-2007	35; 55; 60-180	60-180	-		Энергетическое машиностроение.
ЭП961 (03X13Н5К10М3ФБ)	ТУ 14-1-4940-90	13-120	-			
ЭП987 (10X18Н11С5М2ТЮ)	ТУ 14-131-621-85	38, 85, 55	-			Клапаны моторов, поковки, детали трубопроводов.
ЭИ69 (45X14Н14В2М)	ГОСТ 5949-75	-	-			
	ТУ 14-1-1671-76	8-180	10-180			10-41
ЭИ268 ш (14X17Н2)	ГОСТ 5949-75	-	-			
	ТУ 14-1-377-72	8-180	10-170			Рабочие лопатки, диски, валы, втулки.
ЭИ417 (20X23Н18)			10-200			
ЭИ432 (10X17Н13М3Т)	ГОСТ 5949-75	8-200	-			Детали установок в химической и нефтяной промышленности, газопроводы, камеры сгорания.
ЭИ448 (10X17Н13М2Т)			-			
ЭИ572 (31X19Н9МВБТ)			-			
ЭИ654 ш (15X18Н12С4ТЮ)	ТУ 14-1-915-74	10-180	10-180			Сварные конструкции, работающие в кислых средах.
ЭИ696 А (10X11Н20Т3Р)	ТУ 14-1-1671-76	8-180	-			Роторы, диски, болты.
ЭИ726 (09X14Н19В2БР1)	ТУ 14-1-2865-80	8-45 8-120	8-45	6×20... 150×350		Сварные изделия, работающие в воздушной и агрессивных средах.
ЭИ736 ш (13X14Н3В2ФР)	ТУ 14-1-3297-82					Детали турбин.
ЭИ811 (12X21Н5Т)	ТУ 14-1-1273-75	8-200	10-200			Роторы, диски, лопатки турбин.
ЭИ811 вд (12X21Н5Т)	ТУ 14-1-1283-75					Высоконагруженные детали, работающие при повышенной влажности.
ЭИ835 ш (12X25Н16Г7АР)	ТУ 14-1-225-72	8-180	8-180			Детали специальной техники.
ЭИ878 ш (12X17Г9АН4)	ТУ 14-1-377-72	12-200	12-20			Детали, работающие при умеренных напряжениях.
ЭИ914 (08X18Н10Т)	ГОСТ 5949-75	10(8)-200	10-20	6×20... 150×350	10-41	Применяется в авиационной промышленности.
ЭИ943 (06ХН28МДТ)						Электроды искровых зажигательных свечей, присадочная проволока.
ЭИ946 ш (25X18Н8В2)	ТУ 14-1-204-72	10-160	-			Детали кислотостойкие.
ЭИ961 ш (13X11Н2В2МФ)	ТУ 14-131-809-90	-	250			Детали специальной техники.
	ТУ 14-1-3297-82	10-200	10-200			Диски компрессора, лопатки и другие нагруженные детали.
ЭИ962 ш (11X11Н2В2МФ)	ТУ 14-1-2172-77	20-200	80-200			
11X13Н3 18X13Н3	ТУ 14-1-2139-77	8-110	-	6×20... 150×350	10-41	Коррозионностойкая сталь, предназначена для изготовления деталей методом горячей и холодной обработки.

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ		
ЭК21 вд (03X18K8M5T)	ТУ 14-1-3140-81 ТУ 14-1-4479-88	40-70 70-200	7-200	-	-	Детали специальной техники.		
ЭК81 ш (15X16H3КАМФ)	ТУ 14-1-4143-86	10-120	-					
СПЛАВЫ НА ЖЕЛЕЗО-НИКЕЛОВОЙ И НИКЕЛОВОЙ ОСНОВЕ								
ЭП99 ид (ХН50МВКТЮР)	ТУ 14-1-1476-75	20-100	80-100	-	-	Жаропрочный сплав для деталей специальной техники.		
ЭП109 вд (ХН56ВМКЮ)	ТУ 14-1-223-72	24-44	-			Лопатки турбин.		
ЭП126 (ХН28ВМАБ)	ТУ 14-1-21-71	20-130	20-100			Детали турбин.		
ЭП126 вд (ХН28ВМАБ)	ТУ 14-1-192-72	20-130	80-150			Лопатки корпуса, диски, детали турбин.		
ЭП199 вд (ХН56ВМТЮ)	ТУ 14-1-1508-72	16-130	80-120			Детали турбин.		
ЭП202 вд (ХН67МВТЮ)	ТУ 14-1-592-2015	10-180	80-180 105-180			Лопатки турбин. Детали специальной техники.		
ЭП220д (ХН51ВМТЮКФР) ЭП367 (ХН60М)	ТУ 14-1-223-72 ТУ 14-1-2693-79	24-100 33-44				Жаропрочный сплав для изготовления деталей специальной техники.		
ЭП437 (ХН30ВМТ)	ТУ 14-1-2212-77	20-180				Для изготовления деталей, работающих при высоких температурах в специальной среде.		
ЭП485 вд, ви, ш (10X15H28B2M4Б)	ТУ 14-1-2512-78	10-180				Детали специальной техники.		
ЭП487 вд (ХН60МВТЮ)	ТУ 14-1-1795-76	60-100 105-150				Лопатки.		
ЭП539 вд (ХН60МЮВТ)	ТУ 14-1-223-72	33-44				Для химического и нефтяного машиностроения.		
ЭП543У ид (ХН40МДТЮ)	ТУ 14-1-4042-85	60-120				Для изготовления химической аппаратуры.		
ЭП567 (ХН65МВ)	ТУ 14-1-3239-81	12-120				Детали специальной техники.		
ЭП590 вд, ш (ХН57МТВЮ)	ТУ 14-1-2222-77	80-200				Детали редукторов, крепежные детали, диски, детали энергетических машин.		
ЭП631 вд (03X19K6M5ТР)	ТУ 14-1-1368-74	60-150				-	-	Детали специальной техники.
ЭП648 ви (ХН50ВМТЮБ) ЭП637 (01Н18К9М5Т)	ТУ 14-1-3046-97 ТУ 14-1-3039-80	2-200 12-180						
ЭП637А ид (02Н18К9М5Т)	ТУ 14-1-4896-90	55; 70-180	6×20... 150×350					
ЭП637А эл (02Н18К9М5)	ТУ 14-1-3051-80	80-180						
ЭП637У (01Н18К9М5Т)	ТУ 14-1-4896-90	40-180						
ЭП655 ви (ВНС12)	ТУ 14-1-844-74	8-55						
ЭП666 вд (ХН55МБЮ)	ТУ 14-1-2606-79	10-200						
ЭП670 (05ХН32Т)	ТУ 14-1-284-72	20-180						
ЭП693 вд (ХН68ВМТЮК)	ТУ 14-1-3759-84	10-180						
ЭП708 вд (ХН62ВМЮТ)	ТУ 14-1-1018-98	10-180						
ЭП718 ид (ХН45МВТЮБР)	ТУ 14-1-3905-85	30-130 8-100	80-180 80-100	Детали специальной техники.				
ЭП720 (ХК30НВМТ)	ТУ 14-1-3457-82	30-130	-	-	-	Детали горелочных устройств, чехлы термопар, детали печей.		
ЭП747 (ХН45Ю)	ТУ 14-1-941-74	8-180						
ЭП758 (ХН60МБ)	ТУ 14-131-755-88	10-180	10-100					

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ
ЭП768 ш (16Х20К6Н2МВФ)	ТУ 14-1-957-74	35-180 20-150	80-180 70-180			Детали горелочных устройств, чехлы термопар, детали печей.
ЭП769 ш (45Г15Н9К2ЮФ)	ТУ 14-1-4833-90	8 -100	35-180			Детали специальной техники.
ЭП781 ш (07Х25Н16АГ6Ц)	ТУ 14-1-912-74	35-180				Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей химической аппаратуры.
ЭП797 ви (ХН85МЮ)	ТУ 14-131-450-79	20-150	-			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП814А (Н70МФВ)	ТУ 14-1-2260-77	20-100	40-100			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП821 ш (05Х12Н9М2С3)	ТУ 14-1-4578-89	10-150	-			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП836 вд, ид (03Н17К10В10МТ)	ТУ 14-1-4862-90	20-100	60-100			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП912 вд, ид (ХН35ВБ)	ТУ 14-1-4222-86	8-120	-			Коррозионностойкая сталь для изготовления деталей специальной техники.
ЭП914 вд, ид (ХН65ВМБЮ)	ТУ 14-1-3986-85	8-12				Жаровые трубы.
ЭП915 вд, ид (ХН43БМТЮ)	ТУ 14-1-3618-83	10-170				Детали авиационных двигателей.
ЭП969 (ХН50ВМТЮБКид)	ТУ 14-131-527-82	35-120	60-120			Применяется в авиационной промышленности.
ЭИ435 (ХН78Т)	ТУ 14-1-1671-76	8-180	10-180			Детали авиационных двигателей.
ЭИ435 ид, ви (ХН78Т)	ТУ 14-1-3942-85	20-55	-			Детали авиационных двигателей.
ЭИ437А (ХН77ТЮ)	ТУ 14-1-402-72	20-55				Детали авиационных двигателей.
ХН77ТЮР (ХН437Б)	ТУ 14-1-75-2015 ТУ 14-1-402-72	10-18 20-55	-			Детали авиационных двигателей.
ХН77ТЮРвд (ЭИ437Б)	ТУ 14-1-223-72	20-44	-			Лопатки.
ЭИ598 (ХН70МВТЮБ)	ТУ 14-1-402-72	20-55				Детали авиационных двигателей.
ЭИ598 вд, ви (ХН70МВТЮБ)	ТУ 14-1-223-72	20-55	75-200			Лопатки турбин.
ЭИ602 (ХН75МБТЮ)	ТУ 14-1-3721-84	20-55 60-180				Детали газопроводных систем, аппаратура.
ЭИ607А (ХН80Т1БЮ)	ТУ 14-1-1358-74	32-55 60-125	60-125			Лопатки, крепежные детали турбин.
ЭИ612 (12ХН35ВТ)	ТУ 14-1-272-72	8-125	10-125; 150; 200			Лопатки газовых турбин, диски, роторы, крепежные детали.
ЭИ617 (ХН70ВМТЮ)	ТУ 14-1-1477-75	20-55	-			Детали специальной техники.
ЭИ617 ви (ХН70ВМТЮ)	ТУ 14-1-223-72	10-55				Лопатки турбин.
ЭИ618 (ХН60ВМТЮР)	ТУ 14-1-1322-75	20-70				Детали специальной техники.
ЭИ652 ш (ХН70Ю)	ТУ 14-1-1497-75	20-100				Нагревательные элементы сопротивления.
ЭИ698 вд (ХН73МБТЮ)	ТУ 14-1-1973-77 ТУ 14-1-285-72	12-55 80-180 220	75-200			Детали специальной техники.
ЭИ703 вд (12ХН38ВТ)	ТУ 14-1-476-2015	8-180	10-180			Детали, работающие при умеренных напряжениях.
ЭИ765 (ХН70ВМЮТ)	ТУ 14-1-1358-74	32-55 60-125	60-125			Роторы, диски, лопатки турбин.
ЭИ787 вд (08ХН35ВТЮ вд)	ТУ 14-1-1589-2015	8-180	20-180			Детали газопроводных систем, аппаратура.
ЭИ826 вд (ХН70ВМТЮФ вд)	ТУ 14-1-223-72	20-55; 20-40; 53 с обт.	-			Лопатки турбин.
ЭИ827 (ХН75ВМЮ)	ТУ 14-1-402-72	20-55; 20-43 с обт.				Лопатки турбин.
ЭИ828 вд (ХН70МВЮ)	ТУ 14-1-3131-81	14-45				Детали специальной техники.

СТАЛЬ СОРТОВАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	КРУГ	КВАДРАТ	ПОЛОСА	ШЕСТИГРАННИК	ПРИМЕНЕНИЕ	
ЭИ867 вд (ХН62МВКЮ)	ТУ 14-1-223-72	20-44; 55 20-40 с обт.	-			Лопатки, диски турбин.	
ЭИ868 (ХН60ВТ)	ТУ 14-1-286-98	10-120	75-200			Детали двигателя.	
ЭИ893 ви (ХН65ВМТЮ)	ТУ 14-1-322-72	28-125; 27-43 с обт.		-	-	Лопатки газовых турбин и др. детали энергетических машин.	
ЭИ929 вд (ХН55ВМТКЮ)	ТУ 14-1-223-72	20-55	-			Лопатки турбин.	
ЭК57 вд (ХН61МТВБЮ)	ТУ 14-1-3670-83	32-100				Детали специальной техники.	
ЭК61 ид (ХН58МБЮД)	ТУ 14-1-5045-91	-					
ЭК62 вд (ХН56МБЮД)							
СТАЛЬ СОРТОВАЯ СО СПЕЦИАЛЬНЫМИ СВОЙСТВАМИ							
50Н	ГОСТ 10160-75	8-100				Для сердечников междуламповых и малогаб. силовых трансформаторов, дросселей, реле.	
50НХС	ТУ 14-131-722-89	15-38				Для сердечников импульсных трансформаторов.	
79НМ		8-100	-			Для сердечников малогабаритных трансформаторов, дросселей и реле.	
80НХС	ГОСТ 10160-75	10-50				Для сердечников магнитных головок.	
81НМА ви		10-100					
49КФ	ТУ 14-1-1185-75	10-80	14			Для сердечников и полюсных наконечников, магнитов и соленоидов.	
16 ви	ГОСТ 10160-75	10-120				Для магнитопроводов различных систем управления якорей и электромагнитов.	
36КНМ		15-80					
ЭП545 (31НХ3Г)	ТУ 14-1-1187-75	10-90	-			Применяется в электровакуумной промышленности.	
ЭП546 (32НХ3)							
ЭП547 (33НХ3)							
ЭП544 (31НХ3Г2)	ТУ 14-131-481-80			-		Применяется в электровакуумной промышленности.	
36Н	ГОСТ 14082-78	8-200	8-200			Для деталей приборов, требующих постоянства размеров в интервале клим. температур.	
29НК ви		8-110				Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры.	
33НК						Для соединений с керамикой, слюдой и стеклом.	
ЭП475 ви (32НКви)	ТУ 14-1-4422-88	16-120				Для изделий с полированной поверхностью, деталей сложной формы.	
47НД	ГОСТ 14082-78	8-110			-	Для спайки с мягким стеклом, для соед. с керамикой и слюдой, для гермет. контактов.	
32НКД						Для деталей приборов очень выс. точности, треб. постоянства размеров в интервале т-тур.	
38НКД							Для вакуумплотных спаев со стеклом, сапфиром.
42Н, 42НА ви							В электровакуумной технике.
ЭП218 (45НХТ)	ТУ 14-1-3074-80	8-55				Для изготовления резонаторов электромеханических систем.	
ЭП920 ви (37НКВТЮ ви)	ТУ 14-1-1875-76	12-100		10x18... 16x40		Для авиаприборов и автоматических систем.	
36НХТЮ	ГОСТ 14119-85		-			Для упругих чувствительных элементов приборов и деталей, работающих при температуре до +250 °С.	
36НХТЮ ш (ЭИ702Ш)	ТУ 14-131-821-90	8-120				Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +350 °С.	
36НХТЮ5М, 44НХТЮ	ГОСТ 14119-85					Для упругих чувствительных элементов, деталей приборов, работ при температуре от +196 до +500 °С.	
ЭП578 ви (68НХВКТЮ ви)	ТУ 14-1-4470-88	12-100				Немагнитные детали коррозионностойких подшипников и другие спец. назначения.	
ЭП793 ви (40ХНЮ ви)	ТУ 14-1-2740-2010	12-100				Для упругих элементов авиаприборов и автоматических систем.	
ЭП877 ид (58НХВКТБЮ)	ТУ 14-1-3182-2014	13-55		-			
Х23Ю5, Х23Ю5Т, Х27Ю5Т	ГОСТ 12766.4-90	8-10				Нагревательные элементы.	
ЭП548 (Х15Н60Ю3А)	ТУ 14-1-1674-76	8-16				Детали немагнитных коррозионностойких подшипников и других деталей спец. назначения.	
ЭП940 ви (38ХНВЮ ви)	ТУ 14-1-2178-77	12-100					
ЭП630 (46ХНМ)	ТУ 14-1-999-73	12-80					
ЭК33 (25Х15КЮБФ)	ТУ 14-1-5022-91	8-100	60-100			Для изготовления технологического оборудования.	
ЭК159 (22Х15КТФ)							Для изготовления постоянных магнитов.
						Магниты.	

ПРУТКИ КАЛИБРОВАННЫЕ И СО СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКОЙ ПОВЕРХНОСТИ (СЕРЕБРЯНКА)

Марочный сортament	ГОСТ, ТУ	КРУГ, мм	ШЕСТИГРАННИК*, мм	ИСПОЛНЕНИЕ
КОНСТРУКЦИОННЫЕ				
Углеродистые и легированные				
ст10...50 20Х...18Х2Н4МА	ГОСТ 1050-2013 ГОСТ 4543-2016	3-34	-	Со спец. отделкой поверхности по ГОСТ 14955-77 h10, h11, h12.
Рессорно-пружинные				
60С2Г 60С2А	ГОСТ 14959-2016 ТУ 14-1-2252-2007 ТУ 14-1-1339-2004	5-34	-	Калиброванные по ГОСТ 7417 h11, h12.
Роликоподшипниковые				
55СМ5ФА вд 40ХГНМ и другие	ГОСТ 14959-2016 ТУ 14-1-2252-2007 ТУ 14-1-1339-2004	5-34	5-22	Калиброванные по ГОСТ 7417 h11, h12.
БЫСТРОРЕЖУЩИЕ				
Р6М5 Р6М5К5 и другие	ГОСТ 19265-73	3-34	-	Со спец. отделкой поверхности по ГОСТ 14955-77 (h9), h10, h11, h12.
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ				
9ХС Х12МФ У и другие	ГОСТ 5950-2000 ГОСТ 1435-99	3-34	-	Со спец. отделкой поверхности по ГОСТ 14955-77 (h9), h10, h11, h12.
НЕРЖАВЕЮЩИЕ ХРОМИСТЫЕ И ХРОМОНИКЕЛЕВЫЕ				
20Х13	ГОСТ 5949-2018 (ГОСТ 5632-2014)	3-34	-	Со спец. отделкой поверхности по ГОСТ 14955-77 (h9), h10, h11, h12.
95Х18 14Х17Н2 12Х18Н10Т и другие		5-34		Калиброванные по ГОСТ 7417.
ПРЕЦИЗИОННЫЕ				
С заданным ТКЛР				
36Н 29НК и другие для упругих элементов	ГОСТ 14082-78	3-30	-	Со спец. отделкой поверхности по ГОСТ 14955-77.
36НХТЮ и другие	ГОСТ 14119-85			
Сплавы электросопротивления				
Х20Н80Н Х15Н60Н и другие	ГОСТ 12766.3-90	6-10	-	Калиброванные в бунтах.

*Калиброванный шестигранник по ГОСТ 8560-78 , h11, h12

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ
СВАРОЧНАЯ				
Св-12Х13 Св-20Х13 Св-13Х25Т Св-01Х19Н9 Св-01Х23Н28М3Д3Т (ЭП516) Св-04Х19Н9 Св-04Х19Н9С2 Св-04Х19Н11М3 Св-05Х20Н9ФБС (ЭИ649) Св-06Х14 Св-06Х19Н9Т Св-06Х15Н60М15 (ЭП367) Св-06Х19Н10М3Т Св-06Х20Н11М3ТБ (ЭП89) Св-07Х18Н9ТЮ Св-07Х19Н10Б Св-07Х25Н12Г2Т (ЭП75) Св-07Х25Н13 Св-08Х14ГНТ Св-08Х16Н8М2 (ЭП377) Св-08Х19Н9Ф2С2 Св-08Х19Н10Г2Б (ЭИ898) Св-08Х19Н10М3Б (ЭИ902) Св-08Х20Н9Г7Т Св-08Х21Н10Г6 Св-09Х16Н25М6АФ (ЭИ981А) Св-10Х16Н25АМ6 (ЭИ395) Св-10Х17Т, Св-10Х20Н15 Св-13Х25Н18 Св-30Х25Н16Г7 Св-30Х15Н35В3Б3Т (ЭП198) Св-05Х19Н9Ф3С2 (ЭИ606) Св-06Х25Н12ТЮ (ЭП87) Св-08Х18Н8Г2Б (ЭП307) Св-08Х25Н13БТЮ (ЭП389) Св-08Н50 Св-10Х11НВМФ Св-12Х11НМФ	ГОСТ 2246-70	0,3-6,0	0,3 и 0,5 мм – на катушках, 0,6 мм и более – в мотках, 0,8 – 2,0 мм может поставляться на каркасных кассетах К300 или на пластмассовых катушках D300	Для сварки (наплавки) и для изготовления электродов (указывать в заказе)
Св-06Н3, Св-08ГА, Св-10ГА Св-08ГС, Св-08ГСМТ Св-10Г2, Св-08Г2С, Св-10ГН Св-ХН2Г2СМЮ, Св 08ХН2ГМЮ Св-08ХНМ, Св-08ХМ, Св-08ХМФА, Св-10ХМФА Св-10ХГ2СМА, Св-10ГСМТ Св-10НМА Св-15ГСТЮЦА Св-12ГС, Св-08ХГСМА	Протокол №836-2009 ГОСТ 2246-70			

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ
Св-08ХГСМФА Св-08ХН2М Св-10ХМФТ Св-10ХН2ГМТ Св-18ХМА Св-04Х2МА Св-10Х5М	Протокол №836-2009, ГОСТ 2246-70	0,3-6,0		
Св-ХН80 (ЭИ334) Св-ХН78Т (ЭИ435) Св-ХН77ТЮ (ЭИ437А) Св-ХН77ТЮР (ЭИ437Б) Св-ХН75МБТЮ (ЭИ602) Св-ХН70Ю (ЭИ652) Св-ХН60ВТ (ЭИ868) Св-12ХН38ВТ (ЭИ703, ЭИ 703Б) Св-36НХТЮ (ЭИ702) Св-ХН23МТЮР Св-10ХН28ВМАБ (ЭП126) Св-10Х11Н20Т2Р (ЭИ696А) Св-12Х17Г9АН4 ш (ЭИ878 ш) Св-08Х17Н5М3(ЭИ925) Св-09Х15Н8Ю1 (ЭИ904) Св-12Х25Н16Г7АР ш (ЭИ835 ш) Св-11Х11Н2В2МФ ш (ЭИ962 ш) Св-Х14Н8М2 (ЭП509) Св-07Х16Н6 (ЭП288) Св-15Х18Н12С4Ю (ЭИ 654)	ТУ 14-1-997-2012	1,0-6,0	0,8-2,0 мм может поставляться на каркасных кассетах К300 или на пластмассовых катушках Д300	Для сварки (наплавки) и для изготовления электродов (указывать в заказе)
Св-02Х17Н14С4 (ЭП553) Св-04Х17Н10М2 Св-12Х21Н5Т (ЭП811) Св-10Х32Н8 ш, вд (ЭП263) Св-03Х12Н9М2С ви(ЭП 659А ви) Св-03Х14Н8С3БУ(ЭП305У) Св-03Х15Н35Г7М6Б (ЭП855) Св-03Х16Н9М2 (ЭП954) Св-07Х12НМБФ ш (ЭП609) Св-02Х17Н10М2 ви Св-04Х19Н9С2 Св-13Х25Т Св-06Х13Н6М4К8Б ви (ЭК43) Св-ХН50ВМТЮБ ви (ЭП648) Св-08Х21Н11ФТ (ЭП854) Св-13Х25Т, Св-13Х25Ф Св-13Х14Н9С4Ф3Г (ЭК119)	ТУ 14-1-974-74 ТУ 14-1-1959-77 ТУ 14-1-1464-75 ТУ 14-1-1467-2018 ТУ 14-1-3013-80 ТУ 2730.09.032-2012 ТУ 14-1-2143-77 ТУ 14-1-2208-77 ТУ 14-1-2458-78 ТУ 14-1-2838-79 ТУ 14-1-2986-80 ТУ 14-1-2987-80 ТУ 14-1-3545-83 ТУ 14-1-2234-2017 ТУ 14-1-3638-83 ТУ 14-1-3767-84 ТУ 14-1-4777-90	3,0-4,0 1,0-5,0 1,0-6,0 1,0-6,0 1,2-5,0 0,8-6,0 1,6-5,0 1,6-4,0 1,2-5,0 1,0-6,0 1,0-5,0 2,0-5,0 1,0-5,0 1,2-3,0 1,2-6,0 2,45 1,6-5,0		

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ
Св-ХН85МЮ ви (ЭП797)	ТУ 14-1-4963-91	1,6-5,0	0,8-2,0 мм может поставляться на каркасных кассетах К300 или на пластмассовых катушках D300	Для сварки (наплавки) и для изготовления электродов (указывать в заказе)
Св-08Х25Н40М7 (ЭП673)	ТУ 14-1-4968-91	2,0-6,0		
Св-08Х25Н60М10 (ЭП606)		1,2-5,0		
Св-03Х20Н45Г6М6Б ви (ЭП953)	ТУ 14-1-4973-91	1,2-4,0		
Св-08Х25Н20С3Р1 (ЭП532)	ТУ 14-1-4981-91	1,2-6,0		
Св-08Х20Н9С2БТЮ (ЭП156)		1,0-6,0		
Св-08Х15Н23В7Г7М2 (ЭП88)				
Св-02ХН30МДБ (ЭК77)	ТУ 14-1-4998-91	1,2 – 5,0		
Св-08ГН2СМД ш Св-07ХН3МД ш Св-03ХН3МД ш Св-04Н2ГТА ш Св-04Н3ГМТА ш	ТУ 14-1-4345-2017	1,0-5,0		
Св-20Х2ГСНВМ ви (ЭП331) Св-20Х2Г2СНВМ ви (ЭП331У) Св-18Х2Г2СНВМ ви (ЭП331УС) Св-18ХМА ви	ТУ 14-1-4292-87	1,0-5,0		
Св-06А (ЭП458) ви	ТУ 14-1-1569-2016	1,0-6,0		
Св-10ГН1МА	ТУ 14-1-1549-2015	3,0-5,0		
Св-10НЮ Св-10Х2М	ТУ 14-1-2219-2017			
Св-12Х2Н2МА	ТУ 14-1-2502-2016			
Св-12Х2НМА ви	ТУ 14-1-4177-86	1,0-5,0		
Св-09ХГНМТА ви	ТУ 14-1-3675-2001	3,0-5,0		
Св-10ХМФТУА Св-10ХМФТУ	ТУ 14-1-4818-2008	1,6-6,0		
Св-18Х17МГС	ТУ 14-131-902-96	1,2-4,0		
Св-06Х3Г2СМФТЮч Св-06Х4Г2СМФТЮч Св-06Х5Г2СМФТЮч Св-06Х8Г2СМФТЮч	ТУ 14-131-922-98	1,2-6,0		
Св-04Х2ММА ви	ТУ 14-131-1019-2005	1,2 – 5,0		
Св-03Х19Н60М15 (ЭК185) Св-03Х24Н60М15	ТУ 14-131-1035-2007			
Св-10Х3ГМФТА Св-15Х3ГМФТА	ТУ 14-131-1052-2008			
Св-01Х12Г2Т	ТУ 14-131-1053-2008			
Св-10Х12НМФТ	ТУ 14-131-1062-2009	0,8-4,0		
Св-07ХН3МДТФ Св-07ХН3МДч Св-07ХГН3МД Св-07ХГН3МДТФ Св-07ХГСН3МДТФ	ТУ 14-131-1095-2012	1,2 и 4,0		
Св-10Н3ГМТ (ЭП34)	ТУ 14-131-1097-2012	2,0 и 6,0		

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ
НАПЛАВОЧНАЯ				
Нп-65Г Нп-30ХГСА Нп-30Х5 Нп-40ХЗГ2МФ Нп-50ХФА Нп-20Х14 Нп-30Х13 Нп-40Х13	ГОСТ 10543-98	0,8-6,0	0,8-2,0 мм может поставляться на каркасных кассетах К300 или на пластмассовых катушках D300	Для сварки (наплавки) и для изготовления электродов (указывать в заказе).
КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ				
10 Х11Н23Т3МРвд (ЭП33-вд)	ТУ 14-1-929-74	0,5-5,0	0,3 и 0,5 мм – на катушках, более 0,6 мм – в мотках, 0,8-2,0 мм может поставляться на каркасных кассетах К300 или на пластмассовых катушках D300	Для сварной аппаратуры в различных отраслях промышленности.
10Х17Н13М2Т	ГОСТ 18143-72	0,2-6,0		
20Х25Н20С2 (ЭИ283)	ТУ 14-1-5397-2000	1,6-6,0		
20Х23Н18 (ЭИ417)	ТУ 14-131-946-99	1,0-6,0		
08Х18Н10 12Х18Н9 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т	ГОСТ 18143-72	0,1-6,0		Пружинная проволока коррозионностойкая, высокопрочная.
03Х18Н9Т ви (Х18Н9Т)	ТУ 14-1-1702-76	0,03-0,3; 0,028; 0,030; 0,04; 0,05		
12Х13, 20-40Х13, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т	ГОСТ 18143-72	1,0-6,0		
08Х18Н10, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 17Х18Н9		0,2-6,0		
12Х18Н10Т	ТУ 14-131-1153-2015	0,51-6,01		
08Х18Н10, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т, 17Х18Н9	Протокол №1003-2012	менее 0,2		
06Х16Н15М3Б ш (типа ЭИ847)	ТУ 14-1-2772-79 ТУ 14-131-454-79	0,32-1,05 6,5		
06Х16Н15М2Г2ТФР ид (ЧС68)	ТУ 14-131-962-2001	5,5		
12Х18Н13АМЗ (ЭП878)	ТУ 14-1-3827-84	2,2		
ЖАРСТОЙКАЯ И ЖАРОПРОЧНАЯ				
ХН70М ви (ЭП495)	ТУ 14-1-683-72	1,0-4,0	-	Для сварки химической аппаратуры.
ХН65МВ (ЭП567)				
ХН65МВУ (ЭП760)	ТУ 14-1-4727-89	1,0-3,0		Детали электровакуумных приборов.
67Н26М (НИМО-25, ЭИ639)	ТУ 14-1-383-72	0,03-0,2		Для изготовления химического оборудования различного назначения.
	ТУ 14-1-1144-74	1,5-3,0		
ХН50МГЮ (ЭК1)	ТУ 14-1-3761-84	1,6-5,0		Для сварки (наплавки) и изготовления электродов.
ХН40М5Г2ТЮБРид (ЭК173)	ТУ 14-131-983-01	0,9; 1,1; 1,5; 5,6		Для изготовления пружин с рабочей температурой до +500 °С.
Х20Н80ТЗ (ЭИ437)	ТУ 14-131-847-91	1,0-7,5		
ХН77ЮР (ЭИ437Б)	ТУ 14-131-904-2010	1,6-6,0		
ХН45Ю (ЭП747)	ТУ 14-1-2396-78	2,5-5,0		

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ				
51ХФА	ГОСТ 14963-78	0,5-6,5		Гр. поверхности «Н», класс 2.
С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ				
X23Ю5 (ЭИ595) ви	ГОСТ 12766.1-90	0,3-7,5	менее 0,6 – на катушках от 0,6 до 1,0 вкл. – на катушках или мотках св. 1,0 – в мотках	Для резистивных элементов, а также для электронагревательных устройств.
X23Ю5Т ви	ТУ 14-1-1380-75	кв. 5,0 и 6,2		Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой +1400 °С в промышленных и лабораторных печах.
X27Ю5Т (ЭИ626) ви	ГОСТ 12766.1-90 ТУ 14-1-1380-75 ТУ 14-131-820-90	0,5-6,0 кв. 5,0; 6,2 3,1-6,5		Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой +1350 °С в промышленных и лабораторных печах.
X15Н60	ГОСТ 12766.1-90 ГОСТ 8803-89 ТУ 14-131-820-90	0,4-3,0 0,1-0,4 3,1-6,5		Для изготовления ответственных деталей внутривакуумных приборов, соединителей в изделиях электронной техники, для непрецизионных резисторов.
X15Н60Н X20Н80Н	ТУ 14-131-833-91 ГОСТ 12766.1-90 ТУ 14-131-820-90	3,2-7,5 3,1; 3,3; 3,5; 3,1-6,5		Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой +1100 °С, для нагревателей электротермического оборудования повышенной надежности. X20Н80Н – с предельной рабочей температурой +1220 °С.
X20Н80	ГОСТ 8803-89	0,018-0,4		
X20Н80 ви	ГОСТ 8803-89 ТУ 14-1-3224-81 ТУ 14-1-3225-81 ТУ 14-131-693-86	0,018-0,4 0,5-2,0 3,2-7,5		Для изготовления ответственных деталей внутривакуумных приборов, соединителей в изделиях электронной техники, для прецизионных резисторов.
ХН70Ю н	ГОСТ 12766.1-90 ТУ 14-131-820-90	1,0-7,0 3,1-6,5		Для нагревательных элементов с предельной рабочей температурой +1200 °С промышленных электропечей.
Н80ХЮД ви	ГОСТ 8803-89 ТУ 14-1-5134-92	0,02-0,4 0,03-0,06		Для прецизионных резисторов и тензорезисторов.
ЭП277 ви	ГОСТ 8803-89	0,03-0,06		Резисторные элементы в приборах.
X15Н60Ю3А (ЭП548)	ТУ 14-1-1674-76	0,5-7,0		Для нагревательных элементов и элементов сопротивления.
Н50К10 (ЭП664)	ТУ 14-1-1695-76 ТУ 14-131-444-79 ТУ 14-131-724-87	0,04-0,15 0,04-0,7 0,8-7,5		Для термодатчиков и термочувствительных элементов, работающих в интервале температур от +20 до +500 °С.
ХН20ЮС (ЭК11)	ГОСТ 12766.1-90 ТУ 14-1-4098-86	0,8-7,5 0,3-0,75		Для нагревателей с рабочей температурой до +1100 °С промышленных электропечей и электронагревательных приборов.
X20Н40СЮ (ЭК115)	ТУ 14-131-1039-2007	0,3-7,5		Для изготовления нагревательных элементов с рабочей температурой до +1200 °С и элементов сопротивления.
X15Ю5 ви	ГОСТ 12766.1-90	0,2-7,5	–	Для изготовления нагревательных элементов с рабочей температурой до +1200 °С и элементов сопротивления.
С МАГНИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ				
45Н	ТУ 14-1-277-72	0,1-2,0		Для сердечников междуламповых и малогабаритных силовых трансформаторов, дросселей, реле и деталей магнитных цепей, работающих при повышенных индукциях.
52К13Ф	ТУ 14-1-803-73	0,5-3,0	менее 0,6 – на катушках	Для малогабаритных постоянных магнитов.
ЭИ708А ви	ТУ 14-1-1597-75 ТУ 14-131-638-86 ГОСТ 18834-83	0,04; 0,05; 0,09; 0,12; 0,15; 0,20 0,03; 0,05; 0,5	от 0,6 до 1,0 вкл. – на катушках или мотках св. 1,0 – в мотках	Для изготовления сеток, амортизаторов, для магнитной записи, тип 5.4.

ПРОВОЛОКА ХОЛОДНОТЯНУТАЯ

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ДИАМЕТР	ВИД ПОСТАВКИ	ПРИМЕНЕНИЕ	
С УПРУГИМИ СВОЙСТВАМИ					
40КНХМВТЮ	ГОСТ 14118-85	0,3-5,0	-	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +350 °С.	
36НХТЮ5М (ЭП51)				Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +400 °С.	
36НХТЮ8М (ЭП52)		0,5-5,0		Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +100 °С.	
42НХТЮ, 44НХТЮ	ГОСТ 14118-85	0,5-7,0	менее 0,6 – на катушках св. 1,0 – в мотках	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +250 °С.	
36НХТЮ (ЭИ702)	ГОСТ 14118-85	0,3-5,0			
	ТУ 14-131-760-88	2,3			
	ТУ 14-131-839-91	2,6			
	ТУ 14-131-853-91	5,5; 6,0			
40КХНМ (ЭИ995)	ГОСТ 14118-85	0,1-6,0			
	ТУ 14-1-899-74	0,5-6,0			
	ТУ 14-131-476-80	0,1-1,2			
40КХНМ ви	ТУ 14-131-505-80 ТУ 14-131-747-88	0,4; 0,45; 0,5; 3,5			Для заводских пружин часовых механизмов, витых цилиндр. пружин, работающих при температуре до +400 °С, для кернов электроизмерительных приборов, для деталей в хирургии.
17ХНГТ (ЭИ814) 17ХНГТ ви	ТУ 14-1-4435-88 ТУ 14-131-640-85	0,5-6,0; 0,2; 0,25; 0,28; 0,30; 0,32; 0,35; 0,36; 0,40; 0,5-6,0			Для упругих чувствительных элементов и пружинных деталей общего и специального назначения, работающих при температуре до +250 °С.
68НХВКТЮ ви (ЭП578)	ТУ 14-1-4488-88	0,5; 0,75	Для упругих чувствительных элементов и деталей приборов, работающих при температуре от -196 до +500 °С.		
46ХНМ (ЭП630)		3,0-7,0	Для изготовления резонаторов электромеханических систем.		
45НХТ (ЭП218)	ТУ 14-1-1060 -74 ТУ 14-1-3074-80	0,04-0,26	Для упругих чувствительных элементов сложной формы, подвесов, роторов.		
18ХНАГС (ЭК83)	ТУ 14-131-891-95 ТУ 14-131-896-95 ТУ 14-1-5367-98	0,46-0,75 0,4-2,0			
С ЗАДАННЫМ ТКЛР					
36Н	ГОСТ 14081-78	0,1-3,6	менее 0,45 – на катушках от 0,45 до 1,0 вкл. – на катушках или мотках св. 1,0 – в мотках	Для приборов, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур. В электровакуумной технике.	
42Н (ЭП318)					
47НХ, 48НХ					
47НД ви (ЭП314)					
33НК ви					
30НКД ви					
38НКД ви					
47НХР					
29НК ви				ГОСТ 14081-78	0,1-3,6
				ТУ 14-131-500-81	1,0-3,6
	ТУ 14-131-614-85 ТУ 14-131-822-90	1,5; 1,6 0,1-3,6			
52Н ви	ГОСТ 14081-78	0,1-3,6	Для соединения с мягким стеклом.		
44НХМТ (ЭП977)	ТУ 14-1-4630-89	6,0	Для изготовления резонаторов электромеханических систем.		
10Х15Н27ТЗМР вд (ЭП700)	ТУ 14-1-3098-81	0,3-4,5	Для сверления отверстий в сталях, бетоне, кирпиче и т.д.		
16ХНКГМБ ви (ЭП899)	ТУ 14-1-2746-2017	0,5-7,0	Для деталей приборов, агрегатов и автоматических систем.		
ИЗ ТИТАНА					
ВТ1-0	ГОСТ 27265-85	1,0 и более	-	-	

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

1. РАЗМЕРНЫЙ СОРТАМЕНТ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ОПТИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ЛИСТОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТОЛЩИНЫ И ШИРИНЫ.

Толщина листов, мм	Длина листов, мм				
	Ширина листов, мм				
	250-300	310-400	410-500	510-600	610-700
3,0-4,0	1000-2000 (1000-3500)	1000-2000 (1000-3500)	1000-2000 (1000-3500)	1000-2000 (1000-3000)	1000-2000 (1000-2500)
4,1-6,0	Не менее 1000 (1000-3000)	Не менее 1000 (1000-3000)	Не менее 1000 (1000-2500)	Не менее 1000 (1000-2000)	Не менее 1000 (1000-1500)
6,1-10,0	Не менее 1000 (1000-2500)	Не менее 1000 (1000-1900)	Не менее 1000 (1000-1400)	Не менее 1000 (800-1200)	Не менее 1000 (500-1200)
>10-15	Не менее 800 (800-1600)	Не менее 600 (600-1200)	Не менее 600 (400-900)	Не менее 600 (300-800)	Не менее 600 (300-800)
>15-20	Не менее 600 (600-1100)	Не менее 500 (400-800)	Не менее 400 (300-650)	Не менее 400 (250-650)	Не менее 400 (250-650)
>20-25	Не менее 450 (450-650)	Не менее 350 (450-550)	Не менее 400 (300-500)		
>25-30	450-650			Не менее 300 (300-400)	
>30-40	450-650			Не менее 250 (250-350)	

Изготовление листового проката производится прокатной заготовкой массой 40-80 кг, т.е. полностью (далее «листы»).

Примечание:

- Жирным шрифтом указана предлагаемая длина листов (в скобках указана ориентировочная длина листов).
- Возможна поставка листов:
 - толщиной 3-5 мм - с резкой на полосы шириной 150 – 300 мм,
 - толщиной 3-6 мм - с правкой и обрезью кромок,
 - толщиной св.6-16 мм - с обрезью кромок без правки,
 - толщиной более 16 мм - без правки и без обрезки кромок,
 - толщиной более 20 мм – без правки, без обрезки кромок, без обрезки торцев и без контроля свойств.
- Возможна поставка листов с дополнительными требованиями, отличными от изложенных.

Наличие термического оборудования позволяет проводить термическую обработку листов в соответствии с требованиями ГОСТ, ТУ или условиями заказа. В соответствии с требованиями ГОСТ, ТУ или условиями заказа проводится садочное травление листов.

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

2. МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА.

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ПРИМЕНЕНИЕ	
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ			
ст. 20, 25, 30, 35, 40, 45 40Х, 45Х	ГОСТ 1577-93	Для изготовления износостойких втулок.	
30ХГСА	ТУ 14-1-1409-2018 ГОСТ 11268-76 ГОСТ 11269-76 ТУ 14-1-4118-2004		
12ХНЗА	ТУ 14-131-927-98		
12ХМ, 12Х1МФ	ТУ 14-1-1409-2018		
12ХМ (ЭП712) 30ХГСН2А	ГОСТ 11268-76 ГОСТ 11269-76		
15Х5М	ГОСТ 7350-77		
12ХНЗА	ТУ 14-1-1409-2018		
30Х2ГСНВМ (ВЛ1-Д)	ТУ 14-1-4461-88		
30ХМА	ТУ 14-131-927-98		
45ХН2МФА ш	ТУ 14-131-1016-2005		
55ХН2МА ш	ТУ 14-131-1063-2010		
СТАЛЬ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ			
65Г	ТУ 14-1-4118-04		Для изготовления износостойких втулок.
60С2, 60С2А	ТУ 14-1-1409-2018		
65С2ВА	ТУ 14-131-1017-2018		
СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ			
X12МФ, ХВГ, 5ХНМ, 5ХВ2СФ, 6ХВ2С, 6Х6В3МФС (ЭП569), 9ХС, 9Х5ВФ, 8ХФ, 9ХФ, 4Х4ВМФС У8, У8А, У9, У9А, У10, У10А и другие	ТУ 14-131-971-2001	Для изготовления износостойких втулок.	
СТАЛЬ ИЗНОСОСТОЙКАЯ			
120Г13 (ЭИ256)	ТУ 14-1-2670-79	Для изготовления высокоизносостойких деталей.	
СТАЛЬ БЫСТРОРЕЖУЩАЯ			
Р6М5	ТУ 14-1-818-2001 ТУ 14-131-1161-2015	Для изготовления режущего инструмента.	
Р18	ТУ 14-131-1161-2015		
СТАЛЬ КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ БЕЗНИКЕЛЕВАЯ			
08Х13, 12Х13, 20Х13	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77	Для деталей конструкций сварной аппаратуры в различных отраслях промышленности.	
30Х13, 40Х13	ГОСТ 5582-75 ТУ 14-1-5350-97		
08Х17, 12Х17, 15Х25Т	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77		
65Х13, 95Х18	ТУ 14-1-5350-97 ТУ 14-131-876-93		
15Х11МФ	ТУ 14-1-5350-97		
СТАЛЬ КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩАЯ			
08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 14Х17Н2	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77	Для деталей конструкций сварной аппаратуры в различных отраслях промышленности.	

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

2. МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА.

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ПРИМЕНЕНИЕ	
20Х20Н14С2 (ЭИ211)	ГОСТ 5582-75 ТУ 14-1-5350-97	Для деталей конструкций сварной аппаратуры в различных отраслях промышленности.	
20Х23Н18 (ЭИ417)	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77 ТУ 14-1-2186-77		
09Х15Н8Ю (ЭИ904), 07Х16Н6 20Х25Н20С2 (ЭИ283)	ГОСТ 5582-75 ТУ 14-1-5350-77 ТУ 14-1-2186-77		
10Х17Н13М2Т (ЭИ448) 06ХН28МДТ (ЭИ943)	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77		
03Х18Ю3БТ	ТУ 14-131-981-01		
03Х11Н10М2Т в д (ЭП678 в д)	ТУ 14-131-929-98		
08Х21Н6М2Т (ЭП54), 09Х16Н4Б (ЭП56) 12Х25Н16Г7АР ш (ЭИ835), 17Х18Н9 12Х17Г9АН4 ш, 03Х18Н11, 03Х18Н12 ви	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77		
15Х18Н12С4ТЮ ш (ЭИ654)	ГОСТ 5582-75 ГОСТ 7350-77 ТУ 14-1-1337-75 ТУ 14-1-2476-78		
03Х11Н8М2Ф в д (ДИ52)	ТУ 14-1-4391-2009		
06Х15Н6МВФС ш (ВНС16ш)	ТУ 14-1-3411-2005		
08Х15Н5Д2Т ш (ЭП410)	ТУ 14-1-2907-80		
09Х17Н ш	ТУ 14-131-964-2001		
20Х12ВНМФ (ЭП428), 36Х18Н25С2	ТУ 14-1-5350-97		
11Х11Н2В2МФ ш (ЭИ962 ш)	ГОСТ 5582-75 ТУ 14-1-5350-97 ТУ 14-1-3219-81		
12Х18Н10Т ш 13Х15Н4АМЗ ш (ЭП310 ш)	ТУ 14-1-1150-74 ТУ 14-1-1505-76		
20Х20Н14С2 (ЭИ211) 20Х25Н20С2 (ЭИ283)	ТУ 14-1-5350-97 ГОСТ 5582-75 ТУ 14-1-2186-77		
ВНС72 ш	ТУ 14-131-1275-2019		
ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ			
ХН78Т (ЭИ435)	г/катаный лист ТУ 14-1-4296-87 ГОСТ 24982-81		Для изготовления химической аппаратуры.
ХН70Ю (ЭИ652)	ГОСТ 24982-81		Применяется в специальной технике.
06ХН32Т (ЭП670)	ГОСТ 24982-81 ТУ 14-1-625-2015		
10ХН45Ю (ЭП747)	ГОСТ 24982-81		
12ХН38ВТ (ЭИ703 в д)	ГОСТ 24982-81 г/ катаный лист ТУ 14-1-5103-92		
ХН45МВТЮБР ид (ЭП718 ид)	ТУ 14-1-1837-76 ТУ 14-1-5095-92		

ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ

2. МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА.

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ПРИМЕНЕНИЕ
ХН50ВМТЮБ ви (ЭП648 ви)	ТУ 14-1-1072-2014	Применяется в специальной технике.
	ТУ 14-1-1052-74	
ХН56ВМТТЮ вд (ЭП199 вд)	ТУ 14-1-2479-98	
ХН58В (ЭП795)	ГОСТ 24982-81	
ХН60ВТ (ЭИ868)	ТУ 14-1-4296-87	
ХН65МВ (ЭП567)	ГОСТ 24982-81	
ХН80МТЮ ви (ЭК50 ви)	протокол 1479-2021	
ХН85МЮ ви (ЭП797-ви)	ТУ 14-1-3367-82 ТУ 14-1-3578-83	
ПРЕЦИЗИОННЫЕ МАГНИТНО-МЯГКИЕ СПЛАВЫ		
79НМ, 80НХС, 50Н, 45Н	ГОСТ 10160-75	Для сердечников малогабаритных силовых трансформаторов, дросселей, реле и т. д.
16Х ви (ЭП638)	ГОСТ 10160-75 ТУ 14-131-538-83	Для магнитопроводов различных систем управления, якорей и электромагнитов.
31НХЗГ (ЭП545) 32НХЗ (ЭП546)	ТУ 14-1-1377-75	Применяется в электровакуумной промышленности.
ПРЕЦИЗИОННЫЕ МАГНИТНО-ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ		
ЕХЗ, ЕХ5К5	ТУ 14-1-1054-74	Для изделий постоянных магнитов неответственного назначения.
СПЛАВЫ С ЗАДАНЫМ ТКЛР		
29НК ви, 33НК ви, 30НКД ви, 38НКД ви, 47НХ, 48НХ	ГОСТ 14082-78	Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклом.
36Н, 42Н, 42НА ви		Для соединений с керамикой, слюдой и стеклом С72-4.
52Н ви		Для вакуумплотных спаев с тугоплавким стеклом СЗВ-1.
36Н		Для вакуумплотных спаев с термическим стеклом 16И, С72-4 и т.д.
32НКД	ТУ 14-131-613-86 ТУ 14-131-648-86	Для деталей приборов высокой точности, требующих постоянства размеров в интервале климатических температур.
47НД ви	ГОСТ 14082-78	Для спайки с мягким стеклом, для соединений с керамикой и слюдой для пружин герметических контактов.
47НД	ТУ 14-131-625-85	
32Н14К ви	ТУ 14-131-674-86	Для спаев со стеклом, работающих при минусовых температурах.
47НХР	ГОСТ 14082-78 ТУ 14-131-868-92	Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклом.
32НК ви	ТУ 14-131-773-88	Для изделий с полированной поверхностью, деталей сложной формы, которые нельзя подвергать закалке для получения более низкого ТКЛР.
СПЛАВЫ С УПРУГИМИ СВОЙСТВАМИ (коррозионностойкие)		
36НХТЮ8М	ТУ 14-131-545-83	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +400 °С.
36НХТЮ	ТУ 14-131-409-78 ТУ 14-131-624-86	Для упругих чувствительных элементов приборов и деталей, работающих при температуре до +250 °С.
36НХТЮ5М	ТУ 14-131-409-78	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +350 °С.
45НХТ (ЭП218)	ТУ 14-1-3074-80	Для изготовления резонаторов электромеханических систем.
44НХТЮ	ТУ 14-131-624-86	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +200 °С.
СПЛАВЫ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ		
Х20Н80	ТУ 14-131-840-91	Для элементов сопротивления.
Х15Н60	ТУ 14-1-4327-87	Применяется в специальной технике.
ХН70Ю (ЭИ652)	ТУ 14-1-493-72	

ХОЛОДНОКАТАНАЯ ЛЕНТА

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ТОЛЩИНА, мм	ШИРИНА, мм	ПРИМЕНЕНИЕ		
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ						
8X18H10, 08X18H10T 12X18H9, 12X18H10T 17X18H9 03X18H12 ви 09X15H8Ю1 (ЭИ904) 20X13H4Г9 (ЭИ100)	ГОСТ 4986-79	0,05-2,5	По таблице Примечания	Для сварки и наплавки.		
12X17Г9АН4 ш (ЭИ878)	ГОСТ 4986-79 ТУ 14-1-2410-2013	0,2-2,0				
15X18H12C4ТЮ ш (ЭИ654)	ТУ 14-1-1073-74	по ТУ				
Св-04Х20Н10Г2Б (ЭП762)	ТУ 14-1-2270-2013	0,5-0,7	25-250			
Св-07Х25Н13	ТУ 14-1-3146-2016					
Св-02Х21Н11Г2Б	ТУ 2730.09.034 -2012					
12Х18Н10Т	ТУ 14-1-1073-74 ТУ 14-1-1370-75 ТУ 14-1-652-73	по ТУ	По таблице Примечания			
03Х11Н10М2Т1 (ЭП679)	ТУ 14-1-3431-2017					
МАГНИТНО-МЯГКИЕ СПЛАВЫ						
79НМ-I 79НМ-II 80НХС-1 80НХС-II	ГОСТ 10160-75	0,05-2,5 0,05-2,0 0,05-2,5 0,05-0,5	100-250 остальные ширины по согласованию	Для сердечников малогабаритных трансформаторов, дросселей и реле, работающих в слабых полях магнитных экранов. В малых толщинах (0,05 мм) – для сердечников импульсных трансформаторов, магнитных усилителей и бесконтактных реле.		
80НХС ви	ТУ14-131-506-81	2,5	250	Для сердечников магнитных головок, трансформаторов, дросселей, реле.		
81НМА ви-I 81НМА ви-II	ГОСТ 10160-75	0,05-2,0	по таблице Примечания	Для сердечников межламповых и малогабаритных силовых трансформаторов, дросселей, реле. Для дефектоскопов, магнитных экранов феррозондов. Для применения в радиоэлектронной аппаратуре. Для сердечников импульсных трансформаторов, магнитных головок и др.		
50НХС	ТУ 14-131-682-86	2,0	280			
50НХС-I	ГОСТ 10160-75	0,05-1,0				
50Н-I		0,1-2,0	по таблице Примечания			
50Н-II	ГОСТ 10160-75	0,05-0,2				
50Н	ТУ 14-131-639-85	1,2				
50Н ви	ТУ 14-131-506-81	2,5	250			
45Н-1	ГОСТ 10160-75	0,1-2,5	по таблице Примечания	Для изготовления магнитных шунтов регуляторов напряжения. Для изготовления приборов щитка автомобилей. Детали специальной техники.		
50НП-1 34НКМП-1 34НКМП ви 68НМП-1		0,05-0,1 0,05-0,5 0,05 0,05-0,2				
76НХД ви 30НГ (ЭП456) 77НМД ви 80НМ		ТУ 14-1-2722-79 ТУ 14-131-506-81 ТУ 14-1-1168-75 ТУ 14-1-1708-76			0,05-0,3 0,1-0,3 0,6; 1,0; 1,2; 1,4 0,1-1,5, 0,05	100 70-250, гр. 10 мм 70-250, 70-100

ХОЛОДНОКАТАНАЯ ЛЕНТА

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ТОЛЩИНА, мм	ШИРИНА, мм	ПРИМЕНЕНИЕ
СПЛАВЫ С ЗАДАНЫМ ТКЛР				
29НК ви 29НК 29НК ви 29НК	ГОСТ 14080-79 ТУ 14-131-500-81 ТУ 14-131-822-90 ТУ 14-1-4346-87	0,05-2,5	по таблице Примечания	Для вакуумплотных спаев элементов радиоэлектронной аппаратуры со стеклом.
47НД ви		0,15	20	Для спайки с мягким стеклом, для соединений с керамикой и слюдой и т.д.
36Н, 42Н, 42НА 32НҚД, 38НҚД, 38НҚД ви 30НК 30НҚД ви 47НХР, 47НЗХ	ГОСТ 14080-78	0,052,5	по таблице Примечания	Для деталей приборов, требующих постоянства размеров в интервале температур. Для вакуумных спаев с тугоплавким стеклом.
		0,12,5		
47НХР 47НХ, 48НХ	ТУ 14-131-611-85 ГОСТ 14080-78	0,3; 0,5 0,1-2,5	по таблице Примечания	Для вакуумплотных спаев с термическим стеклом.
42НА ви 52Н ви	ТУ 14-131-743-88 ГОСТ 14080-78	0,05 0,05-2,5	100, 200 по таблице Примечания	Для соединений с мягким стеклом.
СПЛАВЫ ДЛЯ УПРУГИХ ЭЛЕМЕНТОВ				
36НХТЮ вд (ЭИ702)	ГОСТ 14117-85 ТУ 14-131-393-78 ТУ 14-131-874-92	0,1-2,0 0,1; 0,15; 0,16 0,22	в соотв. с таблицей по ТУ 130-250	Для упругих и чувствительных элементов приборов и деталей (рабочая температура +250 °С).
36НХТЮ5М (ЭП51)	ГОСТ 14117-85	0,1-2,0	100-250	Для упругих и чувствительных элементов приборов и деталей (рабочая температура +350 °С).
36НХТЮ8М вд (ЭП52)	ГОСТ 14117-85 ТУ 14-131-761-88 ТУ 14-131-542-84 ТУ 14-1-279-72	0,1-2,0 1,0-2,0 1,5 0,2-2,0	100-250 по ТУ	Для упругих и чувствительных элементов, работающих при температуре до +400 °С.
40КХНМ 40КХНМ ви	ГОСТ 14117-85 ТУ 14-131-417-79	0,1-2,0 0,6-2,0	в соответствии с таблицей по ТУ	Для заводских пружин часовых механизмов, для кернов, для хирургии.
42НХТЮ вд 44НХТЮ вд	ГОСТ 14117-85 ТУ 14-131-446-79	0,1-2,0 0,1-0,95	в соответствии с таблицей	Для упругих чувствительных элементов, работающих при температуре до +200 °С. В авиаприборах.
0X16Н7КМВБ ви (ЭП816)				
10X15Н27ТЗМР вд (ЭП700)	ТУ 14-131-787-89	0,2-2,0	по ТУ	Для изготовления пружин, работающих при повышенных температурах.
68НХВКТЮ ви (ЭП578)	ТУ 14-1-4456-88	0,1-0,95; 1,0-2,0		Для авиаприборов и автоматических систем.
47НХМ ви (ЭП530)	ТУ 14-1-2572-78	1,0; 1,5		Для изготовления чувствительных элементов.
17ХНГТ ви (ЭИ814)	ТУ 14-1-4480-88			В авиаприборах и автоматических системах для упругочувствительных элементов.
37НКВТЮ ви (ЭП920)	ТУ 14-1-1876-76	0,1-2,0		Для авиаприборов и автоматических систем.
05X17Н13ГТ ви (ЭИ816)	ТУ 14-1-2215-77		100-200	Применяется в авиаприборах.
45НХТ (ЭП218)	ТУ 14-1-3074-80		по ТУ	Для изготовления резонаторов электромеханических систем.
45НХТ ид (ЭП218 ид)	ТУ 14-1-4594-89	0,2-2,0	70-250	
СПЛАВЫ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ				
X15Н60	ГОСТ 12766.2-90 ТУ 14-1-3223-81	0,1-2,0 0,1-2,5	по ТУ	Для дальнейшей прокатки на тончайшие размеры.
X20Н80	ТУ 14-1-1714-76	0,05-0,1; 0,15-2,0		Для изготовления деталей внутривакуумных приборов и т.п.
X20Н73ЮМ ви (ЭП998)	ТУ 14-131-883-93	0,15; 0,25; 0,3; 0,5; 1,0		Для изготовления ленты тончайших и наитончайших толщин для прецизионных печатных плат.

ХОЛОДНОКАТАНАЯ ЛЕНТА

МАРКА СТАЛИ	ГОСТ, ТУ	ТОЛЩИНА, мм	ШИРИНА, мм	ПРИМЕНЕНИЕ
ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ				
ХН78Т (ЭИ435)	Протокол 192-94	0,05	200; 210	Для изделий, работающих при высоких температурах.
	ТУ 14-1-4157-86	0,1-2,0	100-280	
	ТУ 14-975-74	0,6-2,0		
	ТУ 14-1-1860-76			
ХН45Ю (ЭП747)	ТУ 14-131-950-00	1,0-2,0	200-280	
ХН70 (ЭИ442)		0,05	100-210	
ХН35ВБвд (ЭП912) ХН35ВТ(ЭИ612)	по согласованию сторон	0,1-2,0	100-280	
ХН56ВМТЮ вд (ЭП199 вд)	ТУ 14-1-1319-75	0,5-1,2	160-280	
ХН38ВТ вд (ЭИ703)	ТУ 14-1-927-74	0,2-1,2	100-280	
ХН50ВМТЮБ ви (ЭП648 ви)	ТУ 14-1-1423-75	0,2-0,8		
ХН50МВКТЮР ид (ЭП99 ид)	ТУ 14-1-4423-88	0,3-1,0	менее 260	
ХН58МБЮД ид (ЭК61 ид)	ТУ 14-1-4406-88	0,2-1,2	100-280	
ХН60ВТ (ЭИ868)	ТУ 14-1-927-74			
ХН65МВ (ЭП567)	ТУ 14-1-1215-75			
ХН75МБТЮ (ЭИ602)	ТУ 14-1-927-74	1,5; 2,0		
ХН77ТЮР (ЭИ437Б)		0,2-1,2		
ТЕРМОБИМЕТАЛЛЫ И БИМЕТАЛЛЫ				
ТБ200/113 (ТБ2013, ТБ36)	ГОСТ 10533-86	0,4-2,0	По ГОСТ	Для термочувствительных элементов приборов (тепловые реле и т.д.).
ТБ148/79 (ТБ1523, ТБ72)		0,15-2,0		Для термочувствительных элементов приборов (компенсаторов реле защиты).
ТБ138/80 (ТБ1423, ТБ3)				Реле регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т.д.
ТБ129/79 (ТБ 1323, ТБ1)	ГОСТ 10533-86 ТУ 14-131-617-85	0,15-2,0 0,15; 0,25	По ГОСТ 70-100	Реле регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т.д.
ТБ107/71 (ТБ1132, ТБ32) ТБ103/70 (ТБ1032, ТБ52) ТБ73/57 (ТБ0831, ТБ35) ТБ160/122 (ТБ1613, ТБ37)	ГОСТ 10533-86	0,15-2,0 0,4-2,0	60-180	Реле регуляторов, импульсных датчиков, предохранителей и т.д. Для термочувствительных элементов приборов (автоматов защиты сети, реле и т.д.).

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Лента поставляется в сварных рулонах. Сварка обусловлена изготовлением заготовки – рулонного подката из полос толщиной 3,0 – 3,5 мм, свариваемых в рулон.
Аргонно-дуговая сварка полос производится встык, в защитной атмосфере, без использования присадочных материалов.
Далее сварной шов вместе с лентой проходит весь цикл переделов.
Ориентировочное расстояние между сварными швами в ленте толщиной:

2,0 – 2,5 мм	составляет 4,5 – 3,5 метров
1,0 – 1,9 мм	9,0 – 4,5 метров
0,3 – 0,9 мм	30 – 9 метров
0,05 – 0,25 мм	170 – 30 метров

 Сварной шов браковочным признаком не является. Лента толщиной 0,3 мм и менее поставляется без отметки сварных швов (сварной шов в ленте толщиной 0,3 мм и менее различить практически невозможно).
- Лента поставляется с обрезной и необрезной кромкой с градацией размеров по ширине через 5 мм.
Ленту толщиной более 2,0 мм поставляют с необрезной кромкой.

- Размеры холоднокатаной ленты должны соответствовать данным таблицы (за исключением марок, для которых размеры указаны в Таблице-сортаменте):

	ТОЛЩИНА, мм	ШИРИНА, мм
Нагартованная, высоконагартованная	0,05 – менее 0,1	100 – 210
	0,1 – менее 0,3	50 – 280
	0,3 – менее 0,4	20 – 280
	0,4 – 1,0	10 – 280
Нагартованная, полунагартованная	1,1 – 1,5	40 – 280
	свыше 1,5 – менее 1,9	60 – 280
	1,9 – 2,0	200 – 280
Мягкая (термообработанная)	0,1 – менее 0,2	100 – 280
	0,2 – менее 0,3	50 – 280
	0,3 – менее 0,4	40 – 280
	0,4 – 1,0 мм	10 – 280
	1,1 – 2,0	30 – 280
Мягкая, полунагартованная	свыше 2,0 – 2,5	200 – 280

ЛИТАЯ ПРУТКОВАЯ ЗАГОТОВКА ЖАРОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ

МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ	КРУГ, мм	ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ЖС26 ви ЖС26У ви ЖС32 ви	90	ТУ 1-92-177-91
ЖС6У ви	65	ОСТ 1.90126-85 ТУ 14-1-3315-81
	90	ТУ 14-1-3315-81 ТУ 1-92-177-91 ОСТ 1.90126-85
ЖС6К ви	65	ОСТ 1.90126-85
ВЖЛ12У ви ВЖЛ12Э ви	90	ОСТ 1.90126-85 ТУ 1-92-177-91
ВЖЛ1 ви	65, 90	ОСТ 1.90126-85
ВЖЛ14 н ви		
ВХ4Л ви	90	ТУ 14-1-1442-75 ТУ 14-131-1098-2012
ВЖЛ14 ви		
ВЖ98Л ви		
ЧС70 ви ЧС70У ви ЧС88 ви ЧС88У ви ЧС104 ви	65; 90	ТУ14-131-1092-2012
ВЖЛ2 ви ЖС6Ф ви ЖС30 ви ЦНК21П ви ЦНК7П ви		
ЭК9	90	ТУ 1-809-1040-96

ФАСОННОЕ ЛИТЬЕ

ОТЛИВКИ ИЗ СЕРОГО ЧУГУНА:

- отливка посуды для разливки стали, в том числе изложниц и надставок различных типоразмеров.
- производство по чертежам заказчика как штучных, так и серийных отливок массой от 50 кг до 5 т с возможностью изготовления деревянной модельной оснастки.

СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ:

- отливки из коррозионностойких, износостойких, жаропрочных и жаростойких сталей (ГОСТ5632-2014, ГОСТ977- 88) по чертежам заказчика.

БРОНЗОВОЕ ЛИТЬЕ:

- отливка деталей для ремонта оборудования из литейной оловянной бронзы по ГОСТ613-79.

МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЯ, ПОСТАВЛЯЕМАЯ ПО ЧЕРТЕЖАМ

НАИМЕНОВАНИЕ	ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	МАТЕРИАЛ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	
КОЛЬЦА ЦЕЛЬНОКАТАНЫЕ	ОСТ 190396-91 ОСТ 192049-76 Специализированные ТУ	08-20X13 ; 12X18H10T	ЭП866-Ш(15X16K5H2МВФАБ-Ш	диаметр 300 – 4000 мм высота 30 – 600 мм толщина стенки – от 20 мм
		ЭИ 435(ХН78Т)	ЭП718-ИД(ХН45МВТЮБР-ИД)	
		ЭИ 437Б-ВД (ХН77ТЮР-ВД)	ЭП 708-ВД (ХН62ВМЮТ-ВД)	
		ЭИ 437БУ-ВД (ХН77ТЮРУ-ВД)	ЭП 648-ИД (ХН50ВМТЮБ-ИД)	
		ЭИ 602 (ХН75МБТЮ)	ЭП 648-ВИ (ХН50ВМТЮБ-ВИ)	
		ЭИ 698- ВД (ХН73МБТЮ-ВД)	ЭП 693-ВД (ХН68ВМТЮК-ВД)	
		ЭИ 736-Ш (13X14H3B2ФР-Ш)	ВЖ172-ИШ	
		ЭИ 868 (ХН60ВТ)	ВЖ172 -ИШД	
		ЭИ 961-Ш (13X11H2B2МФ-Ш)		
		ЭП 33-ВД (10X11H23Т3МР-ВД)		
		ЭП 202-ВД (ХН67МВТЮ-ВД)		
		ЭП 288М-Ш (07X16H6М-Ш)		
		ЭП 517-Ш (15X12H2МВФАБ-Ш)		
		ЭП 609-Ш (07X12HМБФ-Ш)		
ШТАМПОВКИ	ГОСТ 25054-81 ОСТ 190176-75 ОСТ 190355-84 ТУ 14-92-156-90 ТУ 14-92-187-92 Специализированное ТУ	ЭП 517-Ш (15X12H2МВФАБ-Ш)	ЭК 100-ВД (ВЖ136-ВД, ХН69МБЮТВФ-ВД)	макс. диаметр – 1200 мм макс. масса – 3000 кг
		ЭП609-Ш(07X12HМБФ-Ш)	ЭК 151-ИД	
		ЭП 637А-ИД (02Н18К9М5Т-ИД)	ЭК 195-ИД (ВЖ718-ИД)	
		ЭП 648-ВИ (ХН50ВМТЮБ-ВИ)	ЭК196-ИД (ВЖ180-ИД)	
		ЭП 648-ИД (ХН50ВМТЮБ-ИД)	ВЖ 172-ИШ	
		ЭП 678-ВД (03X11H10M2Т-ВД)	ХН33КВЮ-ИШ,-ВИ	
		ЭП 678У-ВД (03X11H10M2ТУ-ВД)	ВЖ 175-ИД	
		ЭП 693-ВД (ХН68ВМТЮК-ВД)	INCONEL718 (INCO718)	
		ЭП698—ВД(ХН73МБТЮ-ВД)	ВНС16-Ш (06X15МВФБ-Ш	
		ЭП 708-ВД (ХН62ВМЮТ-ВД)	34НКД-ИД	
		ЭП718-ИД (ХН45МВТЮБР-ИД)	1 «В» МЕДНЫЙ СПЛАВ	
		ЭП742-ИД (ХН62БМКТЮ-ИД)		
		ЭП 810-ВД (03X12H10МТР-ВД)		
		ЭП 866-Ш (15X16K5H2МВФАБ-Ш)		
		ЭИ961-Ш(13X11H2B2МФ-Ш)		
		ЭП 975-ИД		
		ЭК 61-ИД (ХН58МБЮД-ИД)		
ЭК79-ИД				
ВАЛЫ ПЕРЕМЕННОГО СЕЧЕНИЯ	ТУ14-131-1113-2013	ЭК 21-ИД (03Н18К8М5Т-ИД	макс. масса – 1500 кг	
	Специализированное ТУ	ЭП 517-Ш (15X12H2МВФАБ-Ш)		
	ТУ14-131-1305-2021	ЭК 193-ИД (ВКС 18-ИД,26Н12К8Х3МФБЮ-ИД)		
ЗАГОТОВКИ ИЗ ГРАНУЛ	ТУ14-131-1298-2020	ЭК 186-ИД (ВКС 180-ИД, 02Н18К8М5Т-ИД)		
	Специализированное ТУ	ЭП741НП		