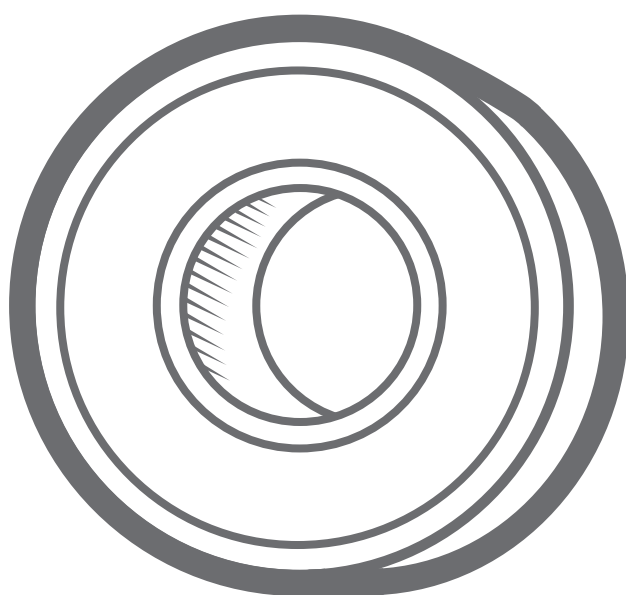




КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

КОВАНАЯ ПРОДУКЦИЯ
ШТАМПОВАННАЯ ПРОДУКЦИЯ



1	Информация о компании «Мечел».....	2
	и предприятиях-производителях кованой и штампованной продукции	
2	Валы коленчатые, шатуны.....	4
3	Гидравлические системы.....	5
4	Продукция для нефтегазовой промышленности	6
5	Грузозахватные приспособления	7
6	Раскатные кольца	8
	для общего машиностроения и газотурбинных двигателей	
7	Заготовки для подвижного состава	9
8	Сортовая кованая продукция.....	10
	Поставки по России и странам СНГ.....	10
	Поставки на экспорт.....	13
9	Сбыт продукции.....	14
	Предприятия-производители	14
10	Сертификаты	14



ИНФОРМАЦИЯ О КОМПАНИИ «МЕЧЕЛ» И ПРЕДПРИЯТИЯХ- ПРОИЗВОДИТЕЛЯХ КОВАННОЙ И ШТАМПОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

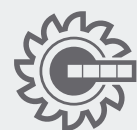
Группа «Мечел», основанная в 2003 году, является одной из ведущих российских компаний в горнодобывающей и металлургической отраслях. Объединяет производителей угля, железорудного концентрата, ферросплавов, стали, проката, продукции высоких переделов, тепловой и электрической энергии. Бизнес «Мечела» представлен промышленными предприятиями в 11 регионах России. В состав «Мечела» входят два торговых порта и собственный транспортный оператор. Продукция «Мечела» реализуется как на российском, так и на международном рынках.



1 Уральская кузница

Направления
деятельности

Горная добыча



Металлургия



Энергетика



Логистика



Сбыт продукции



Закупки



1 «УРАЛЬСКАЯ КУЗНИЦА» ЧЕБАРКУЛЬ, ЧЕЛЯБИНСКАЯ ОБЛАСТЬ

«Уральская кузница» (ПАО «Уралкуз») – крупнейший в России производитель штампованной продукции из специальных сталей и сплавов. На заводе в Чебаркуле работает самый мощный в мире бесшаботный штамповочный молот с энергией удара 1 470 кДж для производства штамповок весом до 2,5 тонны и длиной до 4 метров. Оборудование для производства цельнокатаных кольцевых заготовок позволяет выпускать продукцию диаметром до 4 метров, высотой до 1 метра и весом до 6 300 кг.

Челябинский филиал ПАО «Уралкуз» имеет возможность изготавливать поковки свободной ковки массой до 60 000 кг. Предприятие оснащено оборудованием для проведения термообработки (отжиг, нормализация, закалка, улучшение и т.д.), осуществляет механическую резцовую обработку кованых заготовок круглого и ступенчатого сечения, а также поковок-шайб, абразивную и фрезерную обработку кованых заготовок квадратного и прямоугольного сечения. Кованая продукция производится из конструкционных, легированных, инструментальных, нержавеющих сталей, жаропрочных и титановых сплавов выплавки в открытых электропечах с внепечной обработкой, а также металла электрошлакового, вакуумно-дугового и вакуумно-индукционного переплава.

Завод «Уральская кузница» имеет сертификаты соответствия менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2015: TUV Thuringen по головному предприятию, TMS CEE по Челябинскому филиалу.

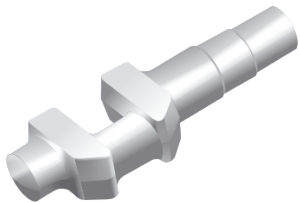
Продукция предприятия аттестована рядом российских и зарубежных сертифицирующих органов:

- **Свидетельство Российского морского регистра судоходства** (Регистр одобрения продукции для морских судов).
- **Лицензия Минпромторга** (лицензирование производства авиационных материалов).
- **Лицензия на право изготовления оборудования для АЭС.**





ВАЛЫ КОЛЕНЧАТЫЕ,
ШАТУНЫ

ВАЛ ОДНОКОЛЕНЧАТЫЙ	ВАЛ ВОСЬМИКОЛЕНЧАТЫЙ	ШАТУН С КРЫШКОЙ	ШАТУН БЕЗ КРЫШКИ
			
Характеристики:			
Длина: до 1 500 мм Масса: 3–675 кг	Длина: до 3 000 мм Масса: 470–1 550 кг	Масса: 2–430 кг	Масса: 3–100 кг
Марки стали:			
10-60; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА; 65Г; 45ХН; 18ХГТ; 25ХГТ; 30ХГТ; 20ХГНР; 20ХН3А; 12ХН3А; 12Х2Н4А; 38Х2Н2МА и другие			
Нормативные документы на химсостав:			
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 19281			
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа): - термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2н, 3н, 4н, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, СЕР 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.			



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
СИСТЕМЫ

ШТОК	ШТОК-ВИЛКА	ВИЛКА	ПРОУШИНА
			
Характеристики:			
Длина: до 1 500 мм Масса: 5–800 кг	Длина: до 1 500 мм Масса: 10–800 кг	Масса: 1–50 кг	Масса: 4–250 кг
Марки стали:			
10-60; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА; 65Г; 45ХН; 18ХГТ; 25ХГТ; 30ХГТ; 20ХГНР; 20ХН3А; 12ХН3А; 12Х2Н4А; 38Х2Н2МА и другие			
Нормативные документы на химсостав:			
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 19281			
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа): - термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2н, 3н, 4н, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, СЕР 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.			

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КОРПУС	КОРПУС	ПРОБКА	ПРОБКА С ЦАПФАМИ
Характеристики:			
Масса: 50–450 кг	Масса: 60–300 кг	Масса: 280–1 150 кг Условный проход: 1,5–12"	Масса: 4–320 кг Условный проход: 1,5–12"
Марки стали:			
10-60; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА; 65Г; 45ХН; 18ХГТ; 25ХГТ; 30ХГТ; 20ХГНР; 20ХН3А; 12ХН3А; 12Х2Н4А; 30ХМА; 38Х2Н2МА; 08Х18Н10Т и другие			
Нормативные документы на химсостав:			
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 19281			
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа): - термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2н, 3н, 4н, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, SEP 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.			

ГРУЗОЗАХВАТНЫЕ
ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

КРЮК ГРУЗОВОЙ	КРЮК ЧАЛОЧНЫЙ	КРЮК ГРУЗОВОЙ
Характеристики:		
Масса: 2–63 т	Масса: 0,5–16 т	Масса: 2–63 т
Марки стали:		
20; 09Г2С; 12Х18Н10Т; 30ХМА и другие		
Нормативные документы на химсостав:		
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 19281		
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа): - термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2н, 3н, 4н, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, SEP 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.		



РАСКАТНЫЕ КОЛЬЦА ДЛЯ ОБЩЕГО МАШИНОСТРОЕНИЯ И ГАЗОТУРБИННЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

КОЛЬЦО ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ	КОЛЬЦО ПРОФИЛЬНОЕ	КОЛЬЦО ПРОФИЛЬНОЕ
		
Характеристики:		
Внешний диаметр: до 4 000 мм Высота: до 1 000 мм Масса: 20–6 300 кг		
Марки стали:		
10-60; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА; 65Г; 45ХН; 18ХГТ; 25ХГТ; 30ХГТ; 20ХГНР; 20ХН3А; 12ХН3А; 12Х2Н4А; 30ХМА; 08Х18Н10Т и другие		
Нормативные документы на химсостав:		
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 19281		
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа):		
- термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2п, 3п, 4п, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, СЕР 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.		



ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА

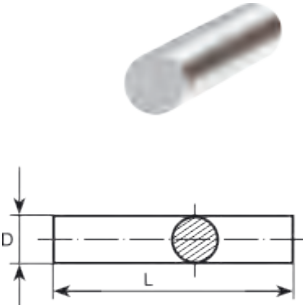
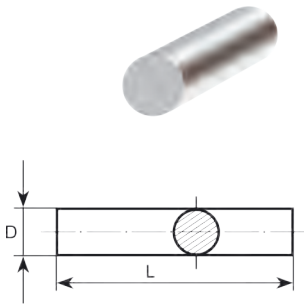
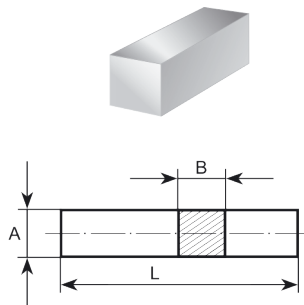
ОСЬ	КОЛЕСО ЗУБЧАТОЕ	БАНДАЖ
		
Характеристики:		
Масса: 250–990 кг	Внешний диаметр: до 1 000 мм Масса: 110–500 кг	Внешний диаметр: до 750 мм Масса: 110–210 кг
Марки стали:		
45; 0С	60Г; 65Г и другие	20; 45; 45ХН; 30ХН3А; 60; 65Г и другие
Нормативные документы на химсостав:		
ГОСТ 1050; ГОСТ 4543; ГОСТ 14959; ГОСТ 19281		
Контроль качественных характеристик (согласовываются при оформлении заказа):		
- термическая обработка (нормализация, закалка, отпуск); - предварительная механическая обработка; - макроструктура; - УЗК по ГОСТ 24507-80, группы качества 2п, 3п, 4п, ОСТ 5Р.9675-88, ПНАЭ Г 7-014-89, СЕР 1921, класс С/с; - механические испытания на термообработанных образцах или в состоянии поставки; - испытания механических свойств на стойкость к межкристаллитной коррозии; - неметаллические включения по DIN 50602 (K4) или ASTM E45, метод А (А, В, С, D); - величина зерна по ASTM E112 или DIN 50601; - прокаливаемость; - контроль жаропрочности; - капиллярный контроль; - контроль твердости.		

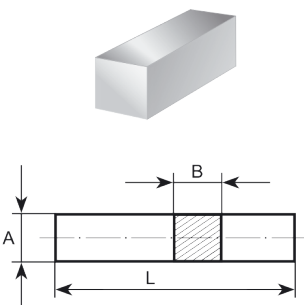
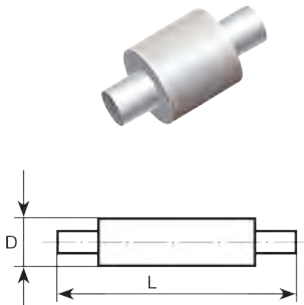
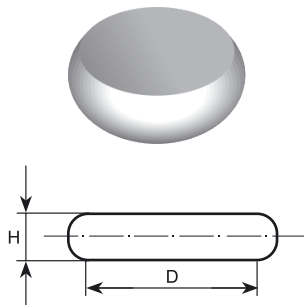
СОРТОВАЯ

КОВАНАЯ ПРОДУКЦИЯ

Поставки по России

и странам СНГ

ПОКОВКА КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе послерезцовый обработки)	ПРУТОК КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе с абразивной зачисткой поверхности)	ПОКОВКА КВАДРАТНОГО И ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ
		
Параметры без механической обработки (после механической обработки):		
D: 170–1 600 мм; L: до 7 000 мм (D: 150–1 500 мм; L: до 6 000 мм) Масса: до 60 тонн	D: 90–240 мм L: 750–3 500 мм	A: 150–600 мм B: 200–2 000 мм L: до 6 000 мм Масса: до 60 тонн
Нормативные документы на профиль и технические требования:		
ТУ 14–1–1530–75; ГОСТ 8479–70; ГОСТ 25054–81 и другие по соглашению	ГОСТ 1133–71 и другие по соглашению	ТУ 14–1–1530–75; ГОСТ 8479–70; ГОСТ 25054–81 и другие по соглашению
Марка стали:		
Стали конструкционные нелегированные 20–45 и другие Стали конструкционные легированные без никеля 30ХГСА; 15Х1М1Ф; 38Х2МЮА и другие Стали конструкционные легированные с никелем 18Х2Н4МА; 12Х2Н4А; 12Х2НВФА и другие Стали нержавеющие 20Х13; 40Х13; 12Х17 и другие Стали нержавеющие с никелем 08–12Х18Н10(Т); 07Х16Н6; 14Х17Н2 и другие Жаропрочные сплавы на никелевой основе		
Стали инструментальные нелегированные, легированные, с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ и другие	Стали подшипниковые, быстрорежущие, инструментальные нелегированные, легированные, с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ; 3Х3М3Ф; 6Х6В3МФС и другие. Стали со специальными свойствами: 0501; 10864 и другие	Стали инструментальные нелегированные, легированные, с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ и другие
Нормативные документы на химсостав:		
ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 4543–2016; ГОСТ 5950–2000; ГОСТ 5632–2014 и другие по соглашению		

ПРУТОК КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе с абразивной зачисткой поверхности)	ВАЛ СТУПЕНЧАТЫЙ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе с механической обработкой)	ШАЙБА КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе с механической обработкой торцов)
		
Параметры без механической обработки (после механической обработки):		
A: 80–200 мм L: 750–3 000 мм	D бочки: до 1 600 мм L: до 6 000 мм Масса: до 60 тонн	D: до 2 000 мм; H: до 800 мм (D: до 1 600 мм; H: до 600 мм) Масса: до 20 тонн (до 12 тонн)
Нормативные документы на профиль и технические требования:		
ГОСТ 1133–71 и другие по соглашению	ТУ 14–1–1530–75; ГОСТ 8479–70; ГОСТ 25054–81 и другие по соглашению	
Марки стали:		
Стали конструкционные нелегированные 20–45 и другие Стали конструкционные легированные без никеля 30ХГСА; 15Х1М1Ф; 38Х2МЮА и другие Стали конструкционные легированные с никелем 18Х2Н4МА; 12Х2Н4А; 12Х2НВФА и другие Стали нержавеющие 20Х13; 40Х13; 12Х17 и другие Стали нержавеющие с никелем 08–12Х18Н10(Т); 07Х16Н6; 14Х17Н2 и другие Жаропрочные сплавы на никелевой основе		
Стали подшипниковые, быстрорежущие, инструментальные нелегированные, легированные, с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ; 3Х3М3Ф; 6Х6В3МФС и другие. Стали со специальными свойствами: 0501; 10864 и другие	Стали инструментальные нелегированные, легированные, с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ и другие	
Нормативные документы на химсостав:		
ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 4543–2016; ГОСТ 5950–2000; ГОСТ 5632–2014 и другие по соглашению		

ПОЛОСА КОВАНАЯ, СУТУНКА, СЛЯБЫ (в том числе с абразивной зачисткой поверхности)	ТРУБНАЯ ЗАГОТОВКА (в том числе после резцовой обработки)
Параметры без механической обработки (после механической обработки):	
A: 30–140 мм B: 150–420 мм L: 750–4 000 мм (A: 30–80 мм B: 150–315 мм L: 750–3 000 мм)	D: 70–240 мм L: 1 000–4 000 мм (D: 90–240 мм L: 1 000–2 500 мм)
Нормативные документы на профиль и технические требования:	
ГОСТ 4405–75; ТУ 14–1–1214–2008; ТУ 14–134–297–91 и другие по согласию	ГОСТ 34636–2020 и другие по согласию сторон
Марки стали:	
Стали конструкционные нелегированные 20–45 и другие Стали конструкционные легированные без никеля 30ХГСА; 15Х1М1Ф; 38Х2МЮА и другие Стали конструкционные легированные с никелем 18Х2Н4МА; 12Х2Н4А; 12Х2НВФА и другие Стали нержавеющие 20Х13; 40Х13; 12Х17 и другие Стали нержавеющие с никелем 08–12Х18Н10(Т); 07Х16Н6; 14Х17Н2 и другие Стали подшипниковые, быстрорежущие, стали инструментальные углеродистые, стали инструментальные легированные с никелем и без никеля: 5ХНМ; 5ХНВ; Х12; Х12МФ; 3Х3МЗФ; 6Х6ВЗМФС и другие Стали со специальными свойствами: 0501; 10864 и другие Жаропрочные сплавы на никелевой основе	
Нормативные документы на химсостав:	
ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 4543–2016; ГОСТ 5950–2000; ГОСТ 5632–2014 и другие по согласию	

ПРУТОК КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе после резцовой обработки)	ПРУТОК КВАДРАТНОГО И ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ (в том числе после абразивной или фрезерной механической обработки)
Параметры без механической обработки (после механической обработки):	
D: 90–1 600 мм L: до 7 000 мм (D: 90–1 500 мм L: до 6 000 мм) Масса: до 60 тонн (до 60 тонн)	A: 80–1 600 мм B: 180–2 000 мм L: до 6 000 мм B/A не более 5 Масса: до 60 тонн (до 60 тонн)
Нормативные документы на профиль и технические требования:	
по согласию сторон	
Марки стали:	
S355J2G3; A105; C15E(R); C22E(R); C35E(R); C45E(R); C55E; C60E; 16MnCr(S)5; 18CrNiMo7–6; 25CrMo4; 30CrNiMo8; 34CrNiMo6; 39NiCrMo3; 42CrMo(S)4 и другие	1. X2CrNiMo18–14–3; X6CrNiTi18–10; X12Cr13; X20Cr13; X30Cr13; X46Cr13 и другие 2. 1.2311; 1.2767; 1.2714; 1.2344; 1.2080; 1.2365; 1.2379; 1.2343; L6; H10; H11; H13; D2; D3 и другие
S355J2G3; A105; C15E(R); C22E(R); C35E(R); C45E(R); C55E; C60E; 16MnCr(S)5; 18CrNiMo7–6; 25CrMo4; 30CrNiMo8; 34CrNiMo6; 39NiCrMo3; 42CrMo(S)4 и другие	1.2311; 1.2767; 1.2714; 1.2344; 1.2080; 1.2365; 1.2379; 1.2343; L6; H10; H11; H13; D2; D3 и другие
Нормативные документы на химсостав:	
EN 10250–1; EN 10250–2; EN 10250–3; EN 10083–3; EN 10084; SEW 550; ASTM A29; ASTM A350	1. EN 10250–4; EN 10088–1(2) 2. EN ISO 4957; ASTM A 681
EN 10250–1; EN 10250–2; EN 10250–3; EN 10083–3; EN 10084; SEW 550; ASTM A29; ASTM A350	EN ISO 4957; ASTM A 681

