

Метизы


www.mechel.ru

КАТАЛОГ 2013



Компания «Мечел», основанная в 2003 году, является одной из ведущих российских компаний в горнодобывающей и металлургической отраслях. Компания объединяет производителей угля, железорудного концентрата, ферросплавов, стали, проката, продукции глубоких переделов, тепловой и электрической энергии. Бизнес «Мечела» представлен промышленными предприятиями в 13 регионах России, в США, Казахстане и Литве. Также в состав «Мечела» входят три торговых порта и собственный транспортный оператор. Продукция «Мечела» реализуется как на российском, так и на международном рынке.



Белорецкий металлургический комбинат

Содержание

1	Информация о компании «Мечел»	8
	и предприятиях-производителях метизной продукции	8
2	Материалы для армирования бетона	10
	Холоднодеформированная арматура класса В 500С	10
	Арматурная сетка	11
	Сетка сварная из проволоки периодического профиля	11
	Арматурные канаты	12
	Канат семипроволочный стабилизированный	12
	Канат трехпроволочный стабилизированный	12
	Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая	14
	Проволока для армирования предварительно напряженного бетона	16
	Проволока для фибры	18
	Фибра	19
3	Материалы для сварки и наплавки	20
	Проволока неомедненная	20
	Проволока омедненная	22
	Проволока для электродов	22
	Проволока для наплавки	24
4	Материалы для изготовления пружин	26
	Проволока углеродистая патентованная без покрытия	26
	Проволока углеродистая патентованная оцинкованная	28
	Проволока коррозионнотойкая (нержавеющая)	30
	Проволока термически обработанная (закаленно-отпущенная)	32
	Проволока легированная	32
	Проволока для пружинных шайб	34
	Лента плющенная	34
	Шлифованные прутки из низколегированных сталей	34
5	Материалы для холодной объемной штамповки (холодной высадки)	36
	Проволока без специальной отделки поверхности	36
	Калиброванный прокат круглый без специальной отделки поверхности	36
	Калиброванный прокат квадратный без специальной отделки поверхности	38
	Калиброванный прокат шестигранный без специальной отделки поверхности	38
	Шлифованные прутки из углеродистых сталей со специальной отделкой поверхности	38
6	Материалы для кабельной промышленности и линий электропередач	40
	Проволока оцинкованная	40
	Проволока оцинкованная канатная	40
	Грозотрос	42
	Канаты одинарной свивки	42
	Канаты одинарной свивки типа ТК	42
	Канаты двойной свивки	42

7	Материалы для изготовления инструмента	44
	Лента из низколегированных сталей	44
	Лента холоднокатаная инструментальная легированная	44
	Лента из быстрорежущих сталей	44
	Калиброванный прокат круглый из углеродистых и быстрорежущих сталей	44
	Калиброванный прокат квадратный из углеродистых и быстрорежущих сталей	46
	Калиброванный прокат шестигранный из углеродистых и быстрорежущих сталей	46
	Шлифованные прутки	46
8	Проволока для армирования резинотехнических изделий	48
9	Проволока и лента из сплавов с особыми физическими свойствами (кроме упругих)	49
	Проволока из сплавов с особыми магнитными свойствами	49
	Проволока из сплавов с высоким электрическим сопротивлением	49
	Лента плющенная из прецизионных сплавов с высоким электрическим сопротивлением	49
10	Проволока общего назначения	50
	Проволока низкоуглеродистая термически необработанная без покрытия светлая	50
	Проволока низкоуглеродистая отожженная черная	52
	Проволока низкоуглеродистая отожженная светлая	52
	Проволока низкоуглеродистая оцинкованная	54
	Проволока с полимерным покрытием	54
	Прутки из низкоуглеродистой термически обработанной и термически необработанной проволоки	54
11	Проволока качественная	56
	Проволока углеродистая	56
	Проволока углеродистая отожженная	60
	Проволока оцинкованная	60
	Проволока с полимерным покрытием	60
	Проволока спицевая	60
	Проволока шплинтовая	60
	Проволока канатная	62
	Проволока из конструкционной стали	62
	Проволока подшипниковая	62
12	Проволока высоколегированная и коррозионностойкая	64
	Проволока коррозионностойкая (нержавеющая) и жаростойкая	64
	Проволока коррозионностойкая (нержавеющая) для работы в средах, содержащих сероводород	64
	Проволока прецизионная	64

Содержание

13	Калиброванный прокат	66
	Калиброванный прокат круглый из качественных углеродистых сталей	66
	Калиброванный прокат круглый из низколегированных сталей	68
	Калиброванный прокат круглый из высоколегированных сталей	70
	Калиброванный прокат квадратный из качественных углеродистых сталей	72
	Калиброванный прокат квадратный из низколегированных сталей	72
	Калиброванный прокат квадратный из высоколегированных сталей	74
	Калиброванный прокат шестигранный из качественных углеродистых сталей	74
	Калиброванный прокат шестигранный из низколегированных сталей	76
	Калиброванный прокат шестигранный из высоколегированных сталей	76
14	Фасонные профили и проволока	78
	Фасонные профили обыкновенного качества	78
	Проволока качественная квадратная	78
	Проволока низкоуглеродистая спецпрофиля	78
15	Лента катаная	80
	Лента обыкновенного качества	80
	Лента качественная	80
	Лента низколегированная	80
	Лента высоколегированная и коррозионностойкая (нержавеющая)	80
	Лента конструкционная и инструментальная	80
16	Лента плющенная	82
	Лента обыкновенного качества	82
	Лента качественная	82
	Лента конструкционная и инструментальная	82
	Лента низколегированная	84
	Лента закаленно-отпущенная	84
	Лента коррозионностойкая (нержавеющая)	84
17	Шлифованные прутки	86
18	Сетка	88
	Сетка плетеная светлая/оцинкованная	88
	Сетка плетеная с полимерным покрытием	90
	Сетка витая для гашения колебаний	90
19	Стропы и стяжные ремни	92
	Стропы канатные	92
	Стропы текстильные	92
	Стропы цепные	92
	Стропы комбинированные	92
	Ремни стяжные	92

20 Канаты

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)	94
Канаты с органическим сердечником	94
Канаты двойной свивки	94
Канаты двойной свивки типа ТК	94
Канаты двойной свивки типа ТЛК–О	96
Канаты двойной свивки типа ЛК–О	96
Канаты двойной свивки типа ЛК–Р	98
Канаты двойной свивки типа ЛК–РО	100
Канаты двойной свивки типа ЛК–З	100
Канаты двойной свивки с металлическим сердечником одинарной свивки	100
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК–Р	102
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК–О	102
Канаты оцинкованные двойной свивки многопрядные	102
Канаты двойной свивки многопрядные малокрутящиеся типов ЛК–О и ЛК–Р	102
Канаты многопрядные с использованием во внешнем слое пластически деформированных прядей	102
Канаты с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)	104
Канаты для нефтегазодобывающей промышленности	106
Канаты талевые	106
Канаты талевые с использованием пластически обжатых прядей (ПК)	108
Импульсная трубка (ИТ)	108
Канаты для авиастроения	110
Канаты авиационные	110
Канаты авиационные нераскручивающиеся «КСАН»	110
Канаты авиационные с органическим сердечником	110
Канаты для автомобилестроения	112
Канаты нержавеющие одинарной свивки типа ЛК–О	112
Канаты для ремней безопасности	112
Канаты для автомобилей ВАЗ	112
Канаты оцинкованные для автомобилей ГАЗ	112
Такелаж	114
Канаты двойной свивки типа ЛК	114
Канаты оцинкованные двойной свивки типа ТК	114
Канаты двойной свивки типа ТК	114
Канаты двойной свивки типа ЛК–О	114
Канаты тройной свивки типа ЛК–Р	116
Канаты комбинированные четырехпрядные (пенька-сталь)	116
Канаты комбинированные шестипрядные (пенька-сталь)	116
Канаты комбинированные шестипрядные с органическим и металлическим сердечником	118
Канаты ваерные с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)	118
Канаты прочие	119
Канаты несущие	119
Канаты с токопроводящим проводом	120
Канаты одинарной свивки типа ЛК–О	120
Канаты двойной свивки типа ЛК–РО	120
Канаты оцинкованные	120
Канаты оцинкованные одинарной свивки типа ЛК–Р	120
Канаты оцинкованные двойной свивки с металлическим сердечником	122
Канаты коррозионностойкие	122
Канаты нержавеющие	122
Металлотрос для резинотросовых конвейерных лент	124
21 Сбыт продукции	128
Предприятия	128
Сбытовые подразделения	129

Производственные МОЩНОСТИ ОАО «Мечел»





РОССИЯ



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ МОЩНОСТИ



Информация о компании «Мечел»

и предприятиях-производителях метизной продукции

Деятельность компании «Мечел» в металлургической области включает производство и сбыт заготовок, сортового проката из углеродистой и специальной стали, листового проката из углеродистой и нержавеющей стали (в том числе металлургической продукции глубоких переделов, включая штампованные и свободнокованые поковки), а также широкий сортамент метизной продукции. В рамках этих групп продукции компания может производить различные сорта стали в соответствии с потребностями конкретных потребителей. Предприятия «Мечела», выпускающие метизы как один из видов своей продукции:

Белорецкий металлургический комбинат

Белорецк, Республика Башкортостан

ОАО «БМК» является лидером метизного рынка России. Сортамент выпускаемой на БМК продукции включает в себя стальную проволоку из качественных марок сталей – углеродистых, легированных и нержавеющей, канаты, ленту, гвозди, грузозахватные приспособления. Комбинат занимает лидирующие позиции в России по производству высокопрочной проволоки диаметром 4,0–5,0 мм, пружинной, арматурных прядей, проволоки стальной оцинкованной для СТАП и проволоки для армирования ЖБК. Основными потребителями продукции БМК являются строительная индустрия, автопром, металлургия, машиностроение, нефте- и газодобывающая отрасли.

Выстраивая партнерские отношения с поставщиками и изучая потребности рынка, БМК совершенствует качество предлагаемой продукции и сервисов, а также разрабатывает новые виды продукции, позволяющие потребителю значительно снижать операционные издержки.

Компания имеет дополнительные преимущества на международном рынке благодаря активной политике подтверждения качества своей продукции в национальных экспертных организациях тех стран, в которые продукция реализуется. Так, наиболее востребованные виды продукции БМК имеют официальные технические разрешения на их применение в Германии, Венгрии, Словакии, Беларуси. С 2003 года Белорецкий металлургический комбинат имеет сертификат соответствия менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2008.



Предприятия «Мечела» – производители метизной продукции

«Ижсталь»

Ижевск, Удмуртская Республика

Занимает ведущие позиции среди отечественных производителей специальных марок стали и нержавеющей проката. В ассортимент метизной продукции, выпускаемым предприятием, входит калиброванный прокат, фасонные профили высокой точности и холоднокатаная лента. Предприятие является ведущим производителем фасонных профилей высокой точности в России.

На предприятии производится свыше 800 различных марок стали, в том числе конструкционные, нержавеющие, инструментальные, быстрорежущие, подшипниковые и другие специальные стали и сплавы. «Ижсталь» имеет сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям международного стандарта ISO 9001:2008.



«Мечел Нямунас»

Каунас, Литва

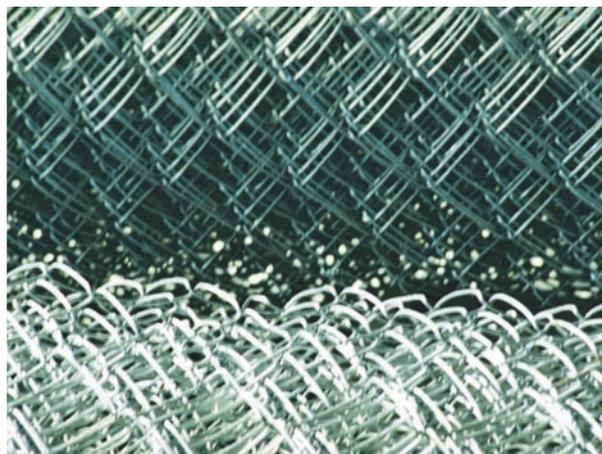
«Мечел Нямунас» – металлургическое предприятие, специализирующееся на выпуске метизов. Сортамент продукции завода включает проволоку, гвозди, сетку. «Мечел Нямунас» – единственная компания в Литве, производящая фибру. Большая часть продукции поставляется потребителям ЕС.



Вяртсильский метизный завод

Пос. Вяртсиля, Республика Карелия

Вяртсильский метизный завод производит низкоуглеродистую проволоку различных видов диаметром 0,8–6,8 мм, гвозди, стальную сетку и сетку с полимерным покрытием.



2

Холоднодеформированная арматура класса В 500С

ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ АРМАТУРА КЛАССА В 500С

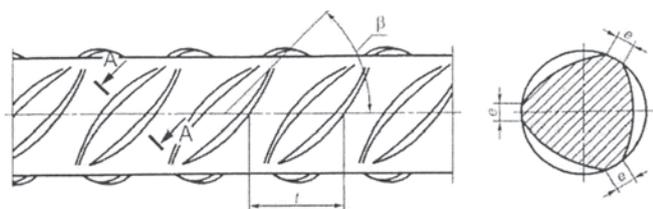


Рисунок профиля

Номинальные геометрические размеры, мм				Масса 1 м длины профиля, г	Предел текучести, Н/мм ²
Диаметр	Высота поперечных ребер h	Шаг поперечных ребер t	Суммарное расстояние между концами поперечных ребер Σe , max		
4,0	0,2–0,4	1,6–4,0	3,14	94,5–103,5	min 500
5,0	0,25–0,5	2,0–5,0	3,93	147,1–160,9	
6,0	0,3–0,6	2,4–6,0	4,71	212,0–232,0	
8,0	0,4–0,8	3,2–8,0	6,28	377,2–412,8	
10,0	0,5–1,0	4,0–10,0	7,85	588,3–643,7	
12,0	0,6–1,2	4,8–12,0	9,42	848,0–928,0	

СЕТКА СВАРНАЯ ИЗ ПРОВОЛОКИ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ

Размеры, мм			Предел текучести, Н/мм ²
Проволока	Сетка		
Диаметр	Размер ячейки	Размер панелей	
2,8–12,0	от 50 до 300 с шагом 50	до 6 000х2 400	min 500

Арматурная сетка

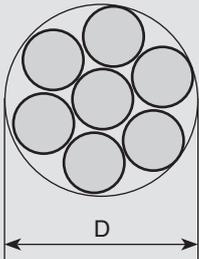
	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	min 550	ГОСТ Р 52544	мотки с разъемной катушки массой 1000–4000 кг Ø внутр. 600 мм Ø наружн. до 1200 мм Н (высота) 820 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 1276–281–36554501–09	пачки массой до 3 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

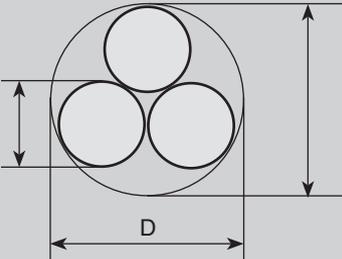
2

Арматурные канаты

КАНАТ СЕМИПРОВОЛОЧНЫЙ СТАБИЛИЗИРОВАННЫЙ

Эскиз	Диаметр (D), мм	Допуск (AD), мм	Разрывное усилие min, кН	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²
	9,0	максимальное отклонение массы 1 м от номинала ± 2%	88,5; 93,0	1770; 1860
	9,3		92,0; 96,7	1770; 1860
	9,6		97,4; 102,0	1770; 1860
	11,0		124,0; 130,0	1770; 1860
	12,5		165,0; 173,0	1770; 1860
	12,7		175,0; 184,0	1770; 1860
	12,9		177,0; 186,0	1770; 1860
	15,2		232,0; 246,0; 259,0	1670; 1770; 1860
	15,7		266,0; 279,0	1770; 1860
	9,0	+0,15 -0,30	93,5	1770
	12,0	+0,2 -0,4	164,0	1770
	15,0		232,0	1670

КАНАТ ТРЕХПРОВОЛОЧНЫЙ СТАБИЛИЗИРОВАННЫЙ

Эскиз	Диаметр (D), мм	Допустимое отклонение массы 1 м от номинала, %	Разрывное усилие min, кН	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²
	6,5	± 2	39,4	1860
	6,9		43,5	
	8,6		69,6	

Арматурные канаты

	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	pr EN 10138-3: 2006; ГОСТ Р 53772-2010	мотки с разъемной катушки массой до 4000 кг с рядной укладкой витков	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 13840-68		

	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	pr EN 10138-3: 2006	мотки с разъемной катушки массой до 4000 кг с рядной укладкой витков	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

2

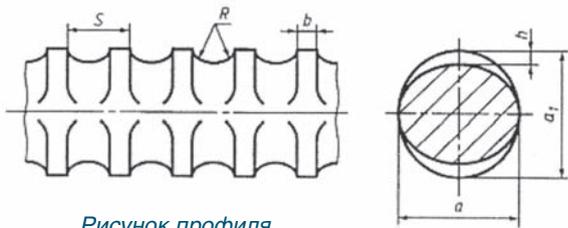
Проволока из низкоуглеродистой
стали холоднотянутая

Рисунок профиля

Номинальные геометрические размеры, мм				Разрывное усилие, кН	
Диаметр, мм*	Глубина вмятин, h	Шаг вмятин, s	Длина выступа, b		
3,0	0,15	2,0	0,6	39	
4,0	0,20	2,5	0,8	71	
5,0	0,25	3,0	1,0	108	

Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая

	Усилие, соответствующее условному пределу текучести $R_{0,2}$ кН	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	35 62 97	ГОСТ 6727-80	<p>мотки с разъемной катушки массой 800–1 000 кг \varnothing внутр. 400 мм \varnothing наружн. 820 мм</p> <p>мотки массой до 100 кг \varnothing внутр. 400 мм \varnothing наружн. 600 мм</p> <p>бухты массой 1 000 кг \varnothing внутр. 400 (550) мм \varnothing наружн. 800 мм</p> <p>бухты массой 3 000 кг \varnothing внутр. 600 мм \varnothing наружн. 950 мм</p> <p>* по техническим соглашениям Вярсильский метизный завод изготавливает также проволоку \varnothing 2,5; 2,7; 2,8; 3,1; 3,2; 3,3; 3,4; 3,5; 3,7; 3,8; 4,2; 4,3; 4,4; 4,5; 4,6; 4,7; 4,8; 5,7; 5,8; 6,0 мм</p>	<p>БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ</p> <p>ВЯРСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД</p>

2

Проволока для армирования
предварительно напряженного бетона

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	
5,0	1 670	ТУ 14-4-1503-88	
3,0		ТУ 14-4-1681-91	
3,0; 4,0; 5,0	1 770; 1 700; 1 670	ГОСТ 7348-81	
4,0; 5,0	1 770; 1 670	pr EN 10138-2:2006 (стабилизированная с трехсторонним профилем)	

Проволока для армирования предварительно напряженного бетона

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для предварительно напряженных бетонных стоек, опор контактных сетей и других конструкций	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для предварительно напряженных железобетонных шпал		
	для предварительно напряженных железобетонных конструкций	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг; мотки массой до 2 500 кг	
	для предварительно напряженных железобетонных конструкций	мотки массой до 2 500 кг	

2

Проволока для фибры

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ФИБРЫ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ
0,90; 1,00; 1,05	1 100–1 400	протокол 173–026; протокол 173–025

ФИБРА

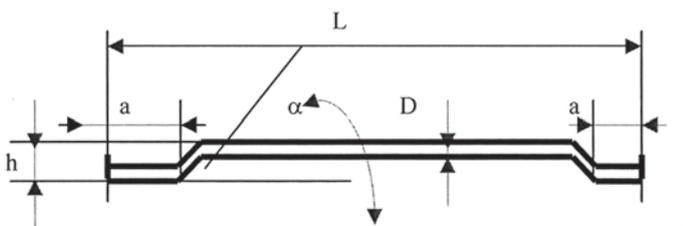


Рисунок профиля

Диаметр (D), мм	Длина (L), мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ
1,0x50,0	50,0	1 000–1 300	EN 14889–1

Фибра

	Марка стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	Ст1–Ст3	мотки типа Z2 массой до 500 кг; мотки типа Z3 массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

	Марка стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	SAE 1006; SAE 1008	мешки массой 20 кг; мешки массой 1000 кг; коробки массой 20 кг	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)

3

Материалы для сварки и наплавки

ПРОВОЛОКА НЕОМЕДНЕННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	
0,8–8,0	ГОСТ 2246–70	Св–12Х13; Св–20Х13; Св–10Х17Т; Св–13Х25Т; Св–04Х19Н9; Св–06Х19Н9Т; Св–04Х19Н9С2; Св–04Х19Н11М3; Св–07Х19Н10Б; Св–10Х16Н25АМ6; Св–07Х25Н13; Св–13Х25Н18; Св–08Х21Н10Г6; Св–08Х20Н9Г7Т; Св–09Х16Н25М6АФ; Св–07Х25Н12Г2Т и другие	
0,8–10,0	ГОСТ 2246–70	Св–08; Св–08ГА; СВ08Г2С; Св.10ГСМТ и другие	
1,0–5,0	ГОСТ 2246–70	Св–12Х13; Св–20Х13; Св–10Х17Т; Св–06Х19Н9Т; Св–04Х19Н9; Св–04Х19Н11М3 и другие	
1,6–6,0	ГОСТ 2246–70	Св–08А; Св–08АА	
2,0–5,0	ТУ 14–1–4914–90	Св–10Х3ГМФТА; Св–10Х3ГМФТА–ВИ; Св–10Х3ГМФТА–ВП; Св–10Х3М1А; Св–10Х3М1А–ВИ; Св–10Х3М1А–ВП; Св–10Х3ГНМФТА; Св–10Х3ГНМФТА–ВИ	
3,0; 3,25	ТУ 14–4–1342–85	Св–18ХГС	
3,0–5,0	ТУ 14–1–3675–2001	Св–09ХГНМТА; Св–09ХГНМТАА–ВИ	
1,0–6,0	ТУ 14–1–1212–74	Св–01Х12Н2–ВИ; (ЭП792–ВИ)	

	Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 2246-70	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-750 мм, Ø наружн. 420-1 050 мм; мотки с разъемной катушки массой 800-1 000 кг Ø внутр. 400-420 мм, Ø наружн. 720-800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 2246-70	Ø 0,8-2,0 мм: кассеты каркасного типа К-300 массой до 18 кг и катушки D-300 с проволокой массой 15-18 кг; катушки D-200 с проволокой массой до 5 кг; Ø 0,8-1,6 мм: картонно-навивной барабан с массой проволоки до 250 кг; Ø 1,6-6,0 мм: мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400-420 мм, Ø наружн. 720-800 мм; Ø 0,8-10,0 мм: мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-750 мм, Ø наружн. 420-1 050 мм	
	ГОСТ 2246-70	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-650 мм, Ø наружн. 420-870 мм	
	ГОСТ 2246-70	мотки массой до 100 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 600 мм; бухты массой 1 000 кг Ø внутр. 400 (550) мм, Ø наружн. 800 мм; бухты массой 3 000 кг Ø внутр. 600 мм, Ø наружн. 950 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	ТУ 14-1-4914-90	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 420-650 мм, Ø наружн. 630-870 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 2246-70	мотки массой min 50 кг Ø внутр. 420-460 мм, Ø наружн. 630-750 мм	
	ТУ 14-1-3675-2001	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 420-650 мм, Ø наружн. 630-870 мм	
	ТУ 14-1-1212-74	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-650 мм, Ø наружн. 420-870 мм	

3

Материалы для сварки и наплавки

ПРОВОЛОКА ОМЕДНЕННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	
0,8–1,6	ТУ 14–4–1445–87	Св–08Г1С	
0,8–1,2	EN ISO 14341:2008	G3Si1	
0,8–1,4; 1,6–4,0	ТУ 14–1–953–74; ГОСТ 2246–70	Св–08; Св–08А; Св–08ГА; Св–08ГС; Св–08Г2С	
4,0	ТУ 14–4–1877–2004	Св–08Г1НМ; Св–08Г1НМФАА	

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ

1,6–6,0	ГОСТ 2246–70	Св–08А; Св–08АА	
---------	--------------	--------------------	--

Материалы для сварки и наплавки

	Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-1-582-73	кассеты каркасного типа К-300 массой до 18 кг; мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-350 мм, Ø наружн. 450-550 мм; картонно-навивной барабан с массой проволоки до 250 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	EN ISO 14341:2008	кассеты каркасного типа К-300 массой до 18 кг и катушки D-300 с проволокой массой 15-18 кг; катушки D-200 с проволокой массой до 5 кг; картонно-навивной барабан с массой проволоки до 250 кг	
	ГОСТ 2246-70	Ø 0,8-2,0 мм: кассеты каркасного типа К-300 и катушки D-300 с проволокой массой 15-18 кг; катушки D-200 с проволокой массой до 5 кг; Ø 0,8-1,6 мм: картонно-навивной барабан с массой проволоки до 250 кг; Ø 1,6-4,0 мм: мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400-420 мм, Ø наружн. 720-800 мм	
	ТУ 14-4-1877-2004	мотки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400-420 мм, Ø наружн. 720-800 мм	
	ГОСТ 2246-70	мотки массой до 100 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 600 мм; бухты массой 1 000 кг Ø внутр. 400 (550) мм, Ø наружн. 800 мм; бухты массой 3 000 кг Ø внутр. 600 мм, Ø наружн. 950 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
		мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400-420 мм, Ø наружн. 720-800 мм; мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250-650 мм, Ø наружн. 420-870 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

3

Материалы для сварки и наплавки

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	
1,6–1,8	ГОСТ 2246–70; EN 756	Св–08АА	
1,6–5,0			
2,0–5,0			

ПРОВОЛОКА ДЛЯ НАПЛАВКИ

0,8–5,0	ГОСТ 10543–98	Нп–30ХГСА	
1,0–8,0		Нп–30ХГСА; Нп–65Г; Нп–50ХФА; Нп–30Х13; Нп–40Х13	
1,2–5,0	ТУ 14–550–3–94	Нп–45Х4В5М4АФ	
1,6–5,0	ТУ 3–1350–43–91	Нп–3Х3В3М3АБ	
2,0–6,0	ТУ 3–145–81	Нп–13Х15АГ13ТЮ	
2,5–3,0; 4,0	ТУ 3–214–84	Нп–09Х13Н5МФБТЮ	
4,0–6,0	ТУ 3–823–78	Нп–25Х10Г10Т; Нп–65Х3В10МФГТ	

Материалы для сварки и наплавки

	Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие- производитель
	ГОСТ 2246–70	<p>мотки массой 30–40 кг Ø внутр. 280 мм, Ø наружн. 450 мм;</p> <p>мотки массой 80–100 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм;</p> <p>бухты массой 900–1 200 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 750 мм, Н (высота) 480 мм;</p> <p>бухты массой 1 200–1 800 кг Ø внутр. 500 мм, Ø наружн. 800 мм, Н (высота) 630 мм</p>	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
	ГОСТ 10543–98	<p>мотки массой до 200 кг Ø внутр. 250–650 мм, Ø наружн. 420–870 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14–550–3–94	<p>мотки массой до 250 кг Ø внутр. 200–750 мм, Ø наружн. 400–950 мм</p>	
	ТУ 3–1350–43–91		
	ТУ 3–145–81		
	ТУ 3–214–84		
	ТУ 3–823–78		

4

Материалы для изготовления пружин

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ПАТЕНТИРОВАННАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,14–8,00	согласно ГОСТ (либо по заказу)	ГОСТ 9389–75	40–65	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 14959–79
			70–85	ГОСТ 14959–79
			У7–У9 (А); У8ГА	ГОСТ 1435–99
0,2–4,5	согласно ТУ 14–4–122–73	ТУ 14–4–122–73	У8ГА	ГОСТ 1435–99
0,2–6,0	согласно ТУ 14–4–823–77; согласно EN 10270–1	ТУ 14–4–823–77; EN 10270–1	35–65	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 14959–79
			70–85	ГОСТ 14959–79
			У9А	ГОСТ 1435–99
0,5–1,6	согласно ТУ 3–997–85	ТУ 3–997–85	У9А–Ш	ТУ 3–997–85

Материалы для изготовления пружин

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружин	<p>Ø 0,14–0,30 мм: мотки массой до 15 кг; Ø 0,32–0,60 мм: мотки массой до 40 кг; Ø 0,60–1,40 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,40–4,00 мм: мотки массой до 200 кг; Ø 4,10–8,00 мм: мотки массой до 300 кг</p> <p>мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм;</p> <p>мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 420–480 мм, Ø наружн. 700–800 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружин ВАЗ	<p>Ø 0,2–0,3 мм: мотки массой до 15 кг; Ø 0,3–0,6 мм: мотки массой до 40 кг; Ø 0,6–1,4 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,4–4,0 мм: мотки массой до 200 кг; Ø 4,1–4,5 мм: мотки массой до 300 кг</p> <p>мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм</p>	
	для пружин специального назначения; для пружин, испытывающих статические нагрузки	<p>Ø 0,2–0,6 мм: мотки массой до 40 кг; Ø 0,7–1,4 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,4–4,0 мм: мотки массой до 200 кг; Ø 4,1–6,0 мм: мотки массой до 300 кг</p> <p>мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм;</p> <p>мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 420–480 мм, Ø наружн. 700–800 мм</p>	
	для пружин и пружинных деталей	<p>мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм</p>	

4

Материалы для изготовления пружин

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ПАТЕНТИРОВАННАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
0,6	2 600–2 840	ТУ 14–173–77–76	У9А	ГОСТ 1435–99	
0,8–1,0; 1,0–1,9; 1,9–3,0; 3,0–5,5	согласно ТУ 14–4–119–88	ТУ 14–4–119–88	70	ГОСТ 14959–79	
1,2; 1,5; 2,5	1 230–1 470; 1 160–1 450; 980–1 270; 1 320–1 620	ТУ 14–4–118–73	35–50	ГОСТ 1050–88	
2,0	1 770–2 060	ТУ 14–173–179–89	70	ГОСТ 14959–79	
5,0; 6,0	640–830	ТУ 14–4–118–73	35–50	ГОСТ 1050–88	

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ПАТЕНТИРОВАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

0,6; 0,8	1 960–2 600; 1 960–2 550	ТУ 14–4–331–73	У9А	ГОСТ 1435–99	
----------	-----------------------------	----------------	-----	--------------	--

Материалы для изготовления пружин

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для оплетки специальных изделий	Ø 0,6 мм: мотки массой до 90 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружин автомобилей ВАЗ	Ø 0,8–1,4 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,4–4,0 мм: мотки массой до 200 кг; Ø 4,1–5,5 мм: мотки массой до 300 кг мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
	для деталей автомобилей ВАЗ	Ø 1,2 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,5–2,5 мм: мотки массой до 200 кг	
	для пружин	мотки массой до 250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
	для деталей автомобилей ВАЗ	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
	для оплетки рукавов специального назначения	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 200–330 мм, Ø наружн. 350–520 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

4

Материалы для изготовления пружин

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ (НЕРЖАВЕЮЩАЯ)

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
0,13–3,00	согласно ТУ 14–4–130–74	ТУ 14–4–130–74	17X18H9; 18X15H6AM3Ш; (ВНС–9Ш)	ГОСТ 5632–72	
0,20–2,50	согласно ТУ 14–4–129–73	ТУ 14–4–129–73	12X18H9Т; 12X18H10Т; 12X18H9Ш; 10X18H9–Ш	ГОСТ 5632–72	
0,11–10,01	согласно ТУ 3–1002–77	ТУ 3–1002–77	12X18H10Т	ТУ 3–1002–77	
0,56–0,70	согласно ТУ 14–4–626–75	ТУ 14–4–626–75	12X18H10Т	ГОСТ 5632–72	

Материалы для изготовления пружин

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружин автомобилей	<p>Ø катушки массой до 6 кг;</p> <p>Ø 0,13–0,20 мм: К100 – Ø наружн. 100 мм, Ø посадочного отверстия 16 мм, Н (высота) 100 мм;</p> <p>Ø 0,20–0,40 мм: К160 – Ø наружн. 160 мм, Ø посадочного отверстия 22 мм, Н (высота) 160 мм;</p> <p>Ø 0,20–0,50 мм: мотки массой до 5 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм;</p> <p>Ø более 0,50 мм: мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250–550 мм, Ø наружн. 450–700 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружин автомобилей	<p>катушки массой до 6 кг;</p> <p>Ø 0,20 мм: К100 – Ø наружн. 100 мм, Ø посадочного отверстия 16 мм, Н (высота) 100 мм;</p> <p>Ø 0,20–0,40 мм: К160 – Ø наружн. 160 мм, Ø посадочного отверстия 22 мм, Н (высота) 160 мм;</p> <p>Ø 0,20–0,50 мм: мотки массой до 5 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм;</p> <p>Ø более 0,50 мм: мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250–550 мм, Ø наружн. 450–700 мм</p>	
	для пружин и пружинных деталей пищевой и нефтегазовой промышленности	<p>катушки массой до 6 кг;</p> <p>Ø 0,11–0,20 мм: К100 – Ø наружн. 100 мм, Ø посадочного отверстия 16 мм, Н (высота) 100 мм;</p>	
	для цилиндрических пружин	<p>Ø 0,20–0,40 мм: К160 – Ø наружн. 160 мм, Ø посадочного отверстия 22 мм, Н (высота) 160 мм;</p> <p>Ø 0,20–0,50 мм: мотки массой до 5 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм;</p> <p>Ø более 0,50 мм: мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм</p>	

4

Материалы для изготовления пружин

ПРОВОЛОКА ТЕРМИЧЕСКИ-ОБРАБОТАННАЯ (ЗАКАЛЕННО-ОТПУЩЕННАЯ)

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
1,10–4,00	согласно ТУ 14–173–130–2003	ТУ 14–173–130–2003	60С2ХА–Ш	ТУ 14–173–130–2003
1,20–4,50	согласно ТУ 14–4–1463–87	ТУ 14–4–1463–87		
1,5–5,5	согласно ТУ 14–4–1195–82	ТУ 14–4–1195–82	70 «Экстра»	ТУ 14–4–1195–82
2,0–5,5	согласно ГОСТ 1071–81	ГОСТ 1071–81	51ХФА; 68ГА	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 1071–81

ПРОВОЛОКА ЛЕГИРОВАННАЯ

0,5–12,0	max 1 180	ТУ 14–4–70–72	51ХФА–Ш; 65С2ВА–Ш	ТУ 14–4–70–72
0,5–14,0	согласно ГОСТ 14963–78	ГОСТ 14963–78	51ХФА; 60С2А; 5С2ВА	ГОСТ 14963–78
1,80–11,0	max 1 030	ГОСТ 14963–78	51ХФА; 60С2А и другие	ГОСТ 14959–79
4,00–7,00	max 780	ТУ 14–173–127–2003	65Г	

Материалы для изготовления пружин

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружин сцепления и синхронизатора	Ø 1,10–4,00 мм: мотки массой до 200 кг Ø внутр. 510–550 мм, Ø наружн. 620–700 мм;	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружин топливной аппаратуры и других высоконагруженных пружин	Ø 2,3–4,5 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 1 120–1 160 мм, Ø наружн. 1 200–1 350 мм	
	для деталей автомобилей ВАЗ	Ø 1,5–5,5 мм: мотки массой до 200 кг Ø внутр. 510–550 мм, Ø наружн. 620–700 мм; Ø 2,3–5,5 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 1 120–1 160 мм, Ø наружн. 1 300–1 350 мм	
	для пружин	Ø 2,0–4,0 мм: мотки массой до 150 кг Ø внутр. 510–550 мм, Ø наружн. 620–700 мм; Ø 2,3–5,5 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 1 120–1 160 мм, Ø наружн. 1 300–1 350 мм	
	для пружин и упругих элементов	Ø 1,4–7,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 450–600 мм, Ø наружн. 600–900 мм Ø 7,0–12,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 600–750 мм, Ø наружн. 850–1 100 мм Ø 0,5–1,4 мм: мотки массой до 80 кг Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 300–500 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружин, упрочняемых закалкой после навивки	Ø 1,8–7,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 450–650 мм, Ø наружн. 600–900 мм Ø 7,0–11,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 600–750 мм, Ø наружн. 850–1 100 мм мотки массой min 50 кг Ø внутр. 420–650 мм, Ø наружн. 630–870 мм	

4

Материалы для изготовления пружин

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
1,2х(4,0–0,9)х3,0	согласно ТУ 14–4–128–74	ТУ 14–4–128–74	65Г; 70	ГОСТ 14959–79
(0,8–4,0)х(0,5–3,5); □ 0,6–4,0	согласно ГОСТ 11850–72	ГОСТ 11850–72		

ЛЕНТА ПЛЮЩЕННАЯ

(0,15–1,0)х(0,7–9,0) (холоднодеформированная; закаленно-отпущенная)	согласно ГОСТ 21997–76 (группы 1П, 2П, 3П)	ГОСТ 21997–76	У7А; У8А; У10; 65Г; 60С2А; 70С2ХА; 70	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 14959–79
2,30х5,50 (отожженная)	max 740	ТУ 14–4–843–77	51ХФА	ГОСТ 1435–99
2,5х4,0 (холоднодеформированная); 0,5х2,0; 1,5х4,5; 2,5х4,0 (закаленно-отпущенная)	1130–1370; 1270–1470	ТУ 14–4–379–73	70	ГОСТ 14959–79
1,00х1,75; 1,20х3,50 (холоднодеформированная); 1,00х4,00; 1,20х3,50 (отожженная)	1780–2030; 1900–2270; не более 880; не более 780	ТУ 14–4–106–72	У8ГА	ГОСТ 14959–79

ШЛИФОВАННЫЕ ПРУТКИ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
1,0–14,0	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 14955–77	65Г; 60С2А; 60С2Г; 50ХФА и другие	ГОСТ 14959–79
	согласно ГОСТ 14963–78	ГОСТ 14963–78; ГОСТ 14955–77	51ХФА; 60С2А; 65С2ВА	
	max 1 180	ТУ 14–4–70–72; ГОСТ 14955–77	51ХФА–Ш; 65С2ВА–Ш	ТУ 14–4–70–72

Материалы для изготовления пружин

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружинных шайб ВАЗ и КАМАЗ	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пружинных шайб		

	для упругих элементов и пружин, за исключением заводных	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для особо нагруженных пружин, не упрочняемых закалкой после навивки		
	для деталей автомобилей		
	для дверного замка автомобилей ВАЗ		

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружин холодной и горячей навивки, для деталей машин, подвергающихся знакопеременным нагрузкам в процессе эксплуатации	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

5

Материалы для холодной объемной штамповки (холодной высадки)

ПРОВОЛОКА БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
1,0–6,0	ГОСТ 5663–79	10; 20	ГОСТ 10702–78
		10–45	
1,0–10,1 (группа «Д»); 2,0–9,8 (группа «Х»)	ТУ 14–4–385–73	16ХСН; 30ХМА; 30ХГСА; 20Г2	ТУ 14–4–385–73
1,0–16,0	ТУ 3–80–80	10; 15; 20; 25; 30; 35; 40; 45	ГОСТ 1050–88
2,0–9,0	ТУ 14–173–59–94	10; 15; 20; 20Г2Р	ГОСТ 1050–88; ТУ 14–173–59–94

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

2,5–16,0	ТУ 3–1053–86	35Х; 38ХА; 40Х; 40ХФА	ТУ 3–1053–86
3,0–14,0	ТУ 14–1–1885–85	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–1885–85
	ТУ 14–1–2765–79		ТУ 14–1–2765–79
	ГОСТ 10702–78		ГОСТ 10702–78
3,0–16,0	ГОСТ 10702–78	10–35; 15Х–40Х	ГОСТ 10702–78
3,1–4,0	ТУ 3–1059–86	15Х; 20Х	ТУ 3–1059–86
5,0–16,0	ТУ 3–1053–86	35Х; 38ХА; 40Х; 40ХФА	ТУ 3–1053–86
5,0–17,0	ГОСТ 10702–78	10–45; 15Х–40Х и другие	ГОСТ 10702–78
5,0–60,0	ГОСТ 10702–78	10–45; 15Х–40Х и другие	ГОСТ 10702–78
	ТУ 14–1–1885–85	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–1885–85
	ТУ 14–1–2765–79		ТУ 14–1–2765–79

Материалы для холодной объемной штамповки (холодной высадки)

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для изделий, изготавливаемых методом холодного выдавливания и высадки	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 150–950 мм, Ø наружн. 300–1 100 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для крепежных изделий, изготавливаемых методом холодной объемной штамповки	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–700 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	
	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	
	для изделий, изготавливаемых методом холодного выдавливания и высадки	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	
	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм	«ИЖСТАЛЬ»
		прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	

5

Материалы для холодной объемной штамповки (холодной высадки)

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
6,0–40,0	ТУ 14–1–1885–85; ГОСТ 8559–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–1885–85	
	ТУ 14–1–2765–79; ГОСТ 8559–75		ТУ 14–1–2765–79	

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

6,0–55,0	ТУ 14–1–950–86; ГОСТ 8560–78	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–950–86	
	ТУ 14–1–1885–85; ГОСТ 8560–78		ТУ 14–1–1885–85	
	ТУ 14–1–2765–79; ГОСТ 8560–78		ТУ 14–1–2765–79	

ШЛИФОВАННЫЕ ПРУТКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ СО СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКОЙ ПОВЕРХНОСТИ

1,0–14,0	ГОСТ 10702–78; ОСТ 3–98–80; ГОСТ 14955–77	10–55 и другие	ГОСТ 10702–78; ОСТ 3–38–80	
----------	---	----------------	-------------------------------	--

Материалы для холодной объемной штамповки (холодной высадки)

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	для изделий, изготавливаемых методом холодного выдавливания и высадки	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

6

Материалы для кабельной промышленности и линий электропередач

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
1,5–4,5	ГОСТ 9850–72	50–65	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 14959–79	
		70–80	ГОСТ 14959–79	
2,0–3,8	ТУ 14–173–52–75	35	ГОСТ 1050–88	

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ КАНАТНАЯ

0,2–0,5	ТУ 14–4–1457–87	50–65	ГОСТ 1050–88	
		70	ГОСТ 14959–79	
0,5–1,8	ТУ 14–173–107–2001	50–65	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 14959–79	
		70–80	ГОСТ 14959–79	

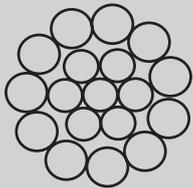
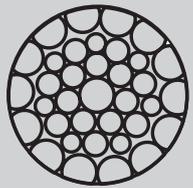
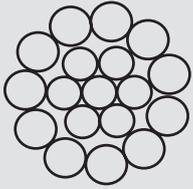
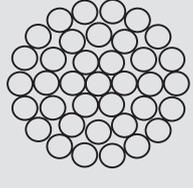
	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для сердечников неизолированных, сталеалюминевых проводов	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм; мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 400–460 мм, Ø наружн. 760–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для бронирования кабелей	мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 400–460 мм, Ø наружн. 760–800 мм	

	для проводов и кабелей	мотки массой 10–50 кг Ø внутр. 150–200 мм, Ø наружн. 250–370 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для бронирования геофизических кабелей	Ø 0,5–0,6 мм: катушки массой 17–30 кг ширина катушки 170 мм, Ø щеки 255 мм, Ø осевого отверстия 33 мм; Ø 0,7–1,1 мм: катушки массой 400–500 кг ширина катушки max 450 мм, Ø щеки 760 мм, Ø осевого отверстия 150 мм; Ø 1,2–1,8 мм: катушки массой 1 000 кг ширина катушки max 550 мм, Ø щеки 800 мм, Ø осевого отверстия 150 мм	

6

Материалы для кабельной промышленности и линий электропередач

ГРОЗОТРОС

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Длина, мм	
Канаты одинарной свивки		1x18(1+6+11)	9,2	по заказу	
			11,0		
			13,0		
		1x26(1+5+5/5+10)	9,2		
11,0					
Канаты одинарной свивки типа ТК		1x19(1+6+12)	1,0–16,0	по заказу	
					
Канаты двойной свивки		3x7(1+6)		11,0	по заказу
			13,0		

	Нормативный документ	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-035-2010	грозозащитные	деревянные барабаны	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-042-2010			
	ГОСТ 3063-80	грозозащитные	деревянные барабаны	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 3064-80			
	ТУ 14-173-037-2010	грозозащитные	деревянные барабаны	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Материалы для изготовления инструмента

ЛЕНТА ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
(0,3–3,2)х(15,0–90,0)	ГОСТ 2283–79	У7А; У8А; У10А	ГОСТ 1435–79
		9ХФ; Х6ВФ	ГОСТ 5950–73
(0,65–14,0)х(15,0–90,0)	ГОСТ 23522–79	Х6ВФ	

ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ

(0,3–3,5)х(15,0–80,0)	ТУ 3–903–79	7ХНМ	ТУ 3–903–79
-----------------------	-------------	------	-------------

ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

(0,3–3,2)х(15,0–90,0)	ГОСТ 2283–79	P9	ГОСТ 19265–73
0,65х14,0	ГОСТ 23522–79		

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
3,0–17,0	ГОСТ 19265–73; ГОСТ 7417–75	P6M5; P6M5K5	ГОСТ 19265–73
		P9K5; P9M4K8; P18	
	ГОСТ 1414–75; ГОСТ 7417–75	A12	ГОСТ 1414–75
5,0–60,0	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 7417–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99
	ГОСТ 1414–75; ГОСТ 7417–75	A12	ГОСТ 1414–75
	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 7417–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99

Материалы для изготовления инструмента

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружин измерительного инструмента и других изделий	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	для ножовочных полотен		

	для звеньев пильных цепей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	«ИЖСТАЛЬ»
--	---------------------------	--	-----------

	для ножовочных полотен	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
--	------------------------	--	-----------

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для режущего и штампового инструмента	Ø 3,0–14,0 мм прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		Ø 3,0–11,0 мм прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	
	для узлов машин и механизмов, строительных конструкций, инструмента, изделий военной техники, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, пищевой промышленности, товаров народного потребления	Ø 3,0–14,0 мм прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
		Ø 3,0–17,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	
		Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	

7

Материалы для изготовления инструмента

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
6,0–40,0	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 8559–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

6,0–55,0	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 8560–78	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99
----------	-------------------------------	---------------------	--------------

ШЛИФОВАННЫЕ ПРУТКИ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
1,0–14,0 (из углеродистых сталей)	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 14955–77	У7–У13; У7А–У13А	ГОСТ 1435–99
1,0–14,0 (из низколегированных сталей)	ASTM 681; ГОСТ 14955–77	A2; O1; O2; H13; S5; S7; L6	ASTM 681
	ГОСТ 5950–2000; ГОСТ 14955–77	W1–А; W1–С	ASTM 686
1,0–14,0 (из быстрорежущих сталей)	ASTM A600; ГОСТ 14955–77	M1; M2; M7; T1	по отдельно разработанным и согласованным с заказчиком ТС
	EN ISO 4957; ГОСТ 14955–77	1.3243; 1.3343; 1.3390; 1.3392	
	ГОСТ 19265–73; ГОСТ 14955–77	P6M5; P6M5K5; P18; P9M4K8	ГОСТ 19265–73

Материалы для изготовления инструмента

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для узлов машин и механизмов, строительных конструкций, инструмента, изделий военной техники, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, пищевой промышленности, товаров народного потребления	6,0–14,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм; 6,0–40,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»

	для узлов машин и механизмов, строительных конструкций, инструмента, изделий военной техники, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, пищевой промышленности, товаров народного потребления	6,0–15,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм; 6,0–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
--	---	---	------------------

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для режущего и штампового инструмента; деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для режущего инструмента		

8

Проволока для армирования резинотехнических изделий

ПРОВОЛОКА ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали / сплава	Нормативный документ на химсостав стали
1,0 (латунированная)	ГОСТ 26366–84	70	ГОСТ 14959–79
2,0 (омедненная)	ТУ 14–173–31–92	50	ГОСТ 1050–88

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВОВ С ОСОБЫМИ МАГНИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ

0,03	ТУ 14–1–3139–81	ЭИ708А–ВИ	ГОСТ 10994–74
0,05 (тип 5,4)	ГОСТ 18834–83		

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВОВ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ

0,009–0,05	ТУ 14–4–1285–84	Х20Н80–ВИ	ГОСТ 10994–74
0,009–0,40	ГОСТ 8803–89	Х20Н80–ВИ; Н80ХЮД–ВИ	
0,2–6,0	ГОСТ 12766.1–90	Х15Ю5; Х15Н60; Х20Н80–Н и другие	
0,3–10,0	ТУ 3–1303–42–92	Х15Н60; Х20Н80	
0,4–3,0	ТУ 14–1–3224–81	Х20Н80	
3,2–6,0	ТУ 14–1–3225–81		

ЛЕНТА ПЛЮЩЕННАЯ ИЗ ПРЕЦИЗИОННЫХ СПЛАВОВ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ

(толщина)х(ширина) (0,3–1,0)х(0,5–5,0)	ГОСТ 12766.5–90	Х15Н60; Х15Н60Н; Х20Н80; Х20Н80–Н	ГОСТ 10994–74
---	-----------------	--------------------------------------	---------------

Проволока и лента из сплавов с особыми физическими свойствами (кроме упругих)

9

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для бортовых колец автомобильных шин	катушки массой до 500 кг ширина катушки max 426 мм, Ø щеки 740 мм, Ø осевого отверстия 150 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для бортовых колец шин велосипедов	мотки с розеточной укладкой массой до 500 кг Ø внутр. 410–430 мм, Ø наружн. 660–730 мм	
	для магнитофонной записи воспроизведения звука	катушки массой до 100 г (по согласованию)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для записи звуковых сигналов	катушки массой до 200 г (по согласованию)	
	для изделий спец. назначения	катушки с массой проволоки до 100 г (по согласованию)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для резистивных элементов	катушки с проволокой массой до 5 кг; мотки массой до 5 кг Ø 0,20–0,40 мм: Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм	
	для нагревательных элементов и элементов сопротивления	Ø 0,2–0,6 мм: катушки массой до 10 кг; Ø 0,6–1,0 мм: мотки массой до 40 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–290 мм; Ø более 1,0 мм: мотки массой до 200 кг Ø внутр. 200–650 мм, Ø наружн. 230–750 мм	
	для элементов сопротивления	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–1 100 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм	
		Ø 0,4–0,6 мм: катушки массой до 10 кг; мотки массой до 5 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм; Ø более 0,6 мм: мотки массой до 100 кг Ø внутр. 250–460 мм, Ø наружн. 420–750 мм	
		мотки массой до 150 кг Ø внутр. 420–650 мм, Ø наружн. 630–870 мм	
	для нагревательных элементов и элементов сопротивления	катушки массой до 30 кг; мотки массой до 180 кг Ø внутр. до 300 мм, Ø наружн. до 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

10

Проволока общего назначения

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ СВЕТЛАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,3–10,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005
1,0–1,8	1 000–1 200	EN 10218–2 (DIN 177); ГОСТ 3282–74	SAE 1006; SAE 1008	ASTM A510M
			Ст1кп; Ст1пс; Ст0	ГОСТ 380–2005
1,2–6,0	390–1180	ГОСТ 3282–74; EN 10218–2 (DIN 177)	Ст1-3	ГОСТ 380–2005
			SAE 1006; SAE 1008	ASTM A510M
2,0–6,0	590–830	EN 10218–2 (DIN 177); ГОСТ 3282–74	SAE 1006; SAE 1008	ASTM A510M
			Ст1кп; Ст1пс; Ст0	ГОСТ 380–2005

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для гвоздей, увязки, ограждений и других целей	мотки массой 10–250 кг Ø внутр. 150–650 мм, Ø наружн. 290–1 100 мм; мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–420 мм, Ø наружн. 720–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		мотки массой 30–40 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
		мотки массой до 100 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 600 мм; бухты массой 1 000 кг Ø внутр. 400 (550) мм, Ø наружн. 800 мм;	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	проволока с улучшенной поверхностью под гальваническое покрытие	бухты массой 3 000 кг Ø внутр. 600 мм, Ø наружн. 950 мм	
	для гвоздей, увязки, ограждений и других целей	мотки массой 80–100 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)

10

Проволока общего назначения

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОТОЖЖЕННАЯ ЧЕРНАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,7–10,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005
0,7–6,0	290–490	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005
1,0–6,0	290–490	EN 10218–2 (DIN 177); ГОСТ 3282–74	SAE 1006; SAE 1008	ASTM A 510M
			Ст1кп; Ст1пс; Ст0	ГОСТ 380–2005

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОТОЖЖЕННАЯ СВЕТЛАЯ

0,7–6,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–05
---------	-----------------------	--------------	-------	-------------

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для сеток, увязки, ограждений и других целей	мотки массой 40–250 кг Ø внутр. 200–650 мм, Ø наружн. 290–1 100 мм; мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–420 мм, Ø наружн. 720–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		мотки массой 40–250 кг Ø внутр. 200–500 мм, Ø наружн. 290–750 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
		бухты массой 900–1 200 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 750 мм, Н (высота) 480 мм; бухты массой 1 200–1 800 кг Ø внутр. 500 мм, Ø наружн. 800 мм, Н (высота) 630 мм	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
	для сеток, увязки, ограждений и других целей	мотки массой 10–250 кг Ø внутр. 150–650 мм, Ø наружн. 290–1 000 мм; мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–420 мм, Ø наружн. 720–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

10

Проволока общего назначения

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
1,0–6,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–5	ГОСТ 380–2005	
1,8–6,0	–	EN 10244–2; ГОСТ 3282–74 (DIN 1548)	SAE1006; SAE1008	ASTM A 641–71a	
			Ст1кп; Ст1сп; Ст0	ГОСТ 380–2005	

ПРОВОЛОКА С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

2,8–3,0	max 687	ТУ 14–178–290–95	Ст1	ГОСТ 380–2005	
---------	---------	------------------	-----	---------------	--

ПРУТКИ ИЗ НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННОЙ И ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННОЙ ПРОВОЛОКИ

1,2x500,0	290–490	ТС 03–24842885–2005	Ст1	ГОСТ 380–2005	
5,0x6 000,0	согласно ГОСТ 3282–74	ТС 09–24842885–2013	Ст1-3		

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для гвоздей, увязки, ограждений и других целей	мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 330–460 мм, Ø наружн. 650–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		мотки массой 30–40 кг; мотки массой 80–100 кг; мотки массой 700–900 кг	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
	для сеток и ограждений	мотки массой 40–80 кг Ø внутр. 580 мм, Ø наружн. 770 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	для вязки арматуры	пачки массой 5–100 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	для армирования ЖБК	пачки массой до 500 кг	

Проволока качественная

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,03–0,49	согласно ТУ 14–4–189–72	ТУ 14–4–189–72	Св–08; Св–08А	ГОСТ 2246–70
			10	ГОСТ 1050–88
0,10–0,18	согласно ТУ 14–4–94–72	ТУ 14–4–94–72	08; 10; 08кп; 10кп	ГОСТ 1050–88
0,14–10,00	согласно ТУ 14–4–1563–89	ТУ 14–4–1563–89	Ст0–3; 08–15	
0,20–1,50	согласно ТУ 14–4–933–78	ТУ 14–4–933–78	35–60 У7А–У9А	
0,30–2,80	согласно ТУ 14–4–851–77	ТУ 14–4–851–77	Св–08 35; 45; 50	ГОСТ 2246–70
0,30–8,00	согласно ТУ 14–4–1566–89	ТУ 14–4–1566–89	45; 50; 55	ГОСТ 1050–88
0,33	1 850–2 010	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50	
0,38	1 700–1 930			
0,40–6,00	согласно ТУ 14–4–131–73	ТУ 14–4–131–73 (08 по нормали «ФИАТ» 52605)	08кп	
0,46	740–1 180	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50	

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	применяется в качестве керна для вольфрамовых спиралей	катушки массой до 4 кг; Ø 0,03–0,06 мм: K80: Ø наружн. 81 мм, Ø внутр. 67 мм, H (высота) 65 мм; Ø 0,06–0,10 мм: K95: Ø наружн. 92 мм, Ø внутр. 67 мм, H (высота) 80 мм; Ø 0,11–0,20 мм: K125: Ø наружн. 125 мм, Ø внутр. 71 мм, H (высота) 106 мм; Ø 0,20–0,40 мм: мотки массой до 5 кг Ø внутр. 200–210 мм, Ø наружн. 230–240 мм Ø 0,20–0,49 мм: K160: Ø наружн. 160 мм, Ø внутр. 100 мм, H (высота) 13 мм; K170: Ø наружн. 170 мм, Ø внутр. 71 мм, H (высота) 116 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для щеток	мотки с разъемной катушки массой до 4 кг	
	для сеток	мотки массой 10–250 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для щеток	мотки массой 20–120 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 290–700 мм	
	для гибких валов автомобилей	мотки массой 20–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для сеток	Ø 0,30–0,60 мм: мотки массой до 40 кг; Ø 0,60–1,40 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,40–4,00 мм: мотки массой до 200 кг; Ø 4,10–8,00 мм: мотки массой до 300 кг мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
	для гибкого валика автомобилей ВАЗ	мотки массой 30–150 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для деталей ВАЗ	мотки массой 10–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для гибкого валика автомобилей ВАЗ	мотки массой 30–150 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
0,85–2,00	согласно ТУ 14–173–124–2002	ТУ 14–173–124–2011	10	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 10702–78	
1,00; 1,20	–	ТУ 14–173–171–89	–	–	
1,50–6,00	согласно ТУ 14–4–132–88	ТУ 14–4–132–88 (А 34 по нормали «ФИАТ» 52122)	10; 10кп; 15	ГОСТ 1050–88	
2,30–5,00	440–640	ТУ 14–4–450–73	50	ГОСТ 1050–88	
2,35	1 240–1 390	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50	ГОСТ 1050–88	
2,50–4,50	540–700	ТУ 14–173–71–2002	70	ГОСТ 14959–79	
3,60–4,00	1 320–1 570	ТУ 14–173–88–98	50	ГОСТ 1050–88	

Проволока качественная

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для мебельных скрепок	мотки с разъемной катушки Z2 массой до 500 кг Ø внутр. 330–370 мм, Ø наружн. до 760 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для закалки с отпуском	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
	для деталей ВАЗ	мотки массой 10–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для профильной заготовки пильчатой ленты с закаленным зубом	мотки массой 40–180 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для гибкого валика автомобилей ВАЗ	мотки массой 30–150 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
	для дюбелей	мотки массой 80–250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
	для обвязки хлопковых кип	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ОТОЖЖЕННАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
2,50–4,48	согласно ТУ 14–4–777–76	ТУ 14–4–777–76	70	ГОСТ 14959–79	

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ

4,0; 5,0	min 980	ТУ 14–4–1383–86	45–55	ГОСТ 1050–88	
----------	---------	-----------------	-------	--------------	--

ПРОВОЛОКА С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

2,8–3,0	max 687	ТУ 14–178–290–95	08–10	ГОСТ 1050–88	
---------	---------	------------------	-------	--------------	--

ПРОВОЛОКА СПИЦЕВАЯ

3,0; 3,5; 4,0; 4,5	980–1 225	ГОСТ 3110–74	30; 40; 50	ГОСТ 1050–88	
1,75; 2,00; 2,58	1 080–1 270	ТУ 14–173–21–92	35; 40; 50		
3,96; 4,50	980–1 230	ТУ 14–173–25–92			

ПРОВОЛОКА ШПЛИНТОВАЯ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
(0,45–2,80)х(0,90–5,60)	согласно ТУ 14–4–183–72	ТУ 14–4–183–72	Ст0–1	ГОСТ 380–2005	
			10; 20	ГОСТ 1050–88	

Проволока качественная

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей ВАЗ	мотки массой до 200 кг Ø внутр. 420–500 мм, Ø наружн. 630–750 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для централизации сигналов и стрелок	мотки с разъемной катушки массой до 800 кг Ø внутр. 380–450 мм, Ø наружн. до 800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для сеток, ограждений	мотки массой 40–80 кг Ø внутр. 580 мм, Ø наружн. 770 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	общего назначения	мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для спиц велосипедов и мотоциклов	мотки массой 80–250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для шплинтов	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРОВОЛОКА КАНАТНАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,18–3,50 (оцинкованная); 0,18–4,00 (светлая)	согласно ГОСТ 7372–79; EN 10264–2	ГОСТ 7372–79; EN 10264–2	40–65	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 14949–79
			70–85	ГОСТ 14959–79
			C42D2–C86D2	EN 10016–4

ПРОВОЛОКА ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ

0,038–0,5	согласно ТУ 14–4–76–72	ТУ 14–4–76–72	10; 15; 20	ГОСТ 1050–88
0,50–10,00	согласно ГОСТ 17305–91	ГОСТ 17305–91	08кп–50	
1,60–6,00			08кп; 10кп	

ПРОВОЛОКА ПОДШИПНИКОВАЯ

1,0–11,2	590–720	ГОСТ 4727–83	ШХ15	ГОСТ 801–78
1,4–9,8	570–750	ТУ 14–173–121–2002		

Проволока качественная

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для канатов	<p>Ø 0,18–0,3 мм: мотки массой до 15 кг; Ø 0,32–0,6 мм: мотки массой до 40 кг; Ø 0,60–1,40 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,40–4,00 мм: мотки массой до 200 кг;</p> <p>мотки с разъемной катушки Z2 массой до 500 кг Ø внутр. 330–370 мм, Ø наружн. до 760 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для бердного производства	Ø катушки массой 0,05–6,0 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	общего назначения	<p>мотки массой 30–200 кг Ø внутр. 250–700 мм, Ø наружн. 420–1 100 мм</p> <p>мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм</p>	
	для металлических изделий	<p>мотки массой до 100 кг Ø внутр. 400 мм, Ø наружн. 600 мм;</p> <p>бухты массой 1 000 кг Ø внутр. 400 (550) мм, Ø наружн. 800 мм;</p> <p>бухты массой 3 000 кг Ø внутр. 600 мм, Ø наружн. 950 мм</p>	ВЯРСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	для шариков роликов и подшипников качения	мотки массой до 200 кг Ø внутр. 250–750 мм, Ø наружн. 420–1 100 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для деталей, изготавливаемых методом холодной механической обработки или высадки		

12

Проволока высоколегированная и коррозионностойкая (нержавеющая)

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ И ЖАРСТОЙКАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
0,1–7,5	согласно ГОСТ 18143–72	ГОСТ 18143–72	12X18H10T; 12X13–40X13; 10X17H13M3T	ГОСТ 5632–72	

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ ДЛЯ РАБОТЫ В СРЕДАХ, СОДЕРЖАЩИХ СЕРОВОДОРОД

0,8–2,2	согласно ТУ 14–173–2–2004	ТУ 14–173–2–2004			
1,8; 2,3; 2,5	согласно ТУ 14–4–1287–84	ТУ 14–4–1287–84	10X17H13M3T; 10X17H13M2T	ГОСТ 5632–72	
	согласно ТУ 14–4–1615–90	ТУ 14–4–1615–90	10X17H13M3T		

ПРОВОЛОКА ПРЕЦИЗИОННАЯ

0,020; 0,022; 0,024	согласно ТУ 14–1–3989–85	ТУ 14–1–3989–85	ЭИ–708А–ВИ	ГОСТ 10994–74	
------------------------	--------------------------	-----------------	------------	---------------	--

Проволока высоколегированная и коррозионностойкая (нержавеющая)

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах, для изготовления сварной аппаратуры в разных областях	<p>Ø менее 0,5 мм: катушки массой до 5 кг K160: Ø наружн. 160 мм, Ø внутр. 100 мм, H (высота) 13 мм</p> <p>мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для использования в средах нефти, нефтяного и газового конденсата	<p>Ø 0,8–1,0 мм: мотки массой min 30 кг Ø внутр. 250–330 мм, Ø наружн. 420–480 мм;</p> <p>Ø 1,1–2,2 мм: мотки массой min 45 кг Ø внутр. 250–460 мм, Ø наружн. 300–480 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
для спуска и подъема приборов, используемых при управлении скважинным оборудованием	<p>Ø 1,8 мм: катушки массой min 185 кг;</p> <p>Ø 2,3; 2,5 мм: катушки массой min 240 кг Ø щеки 820 мм, Ø посадочного отверстия 150 мм, H (высота) бочки 450–470 мм</p>		
для использования в среде сероводорода и углекислого газа до 25%	<p>Ø 2,3; 2,5 мм: катушки массой min 300 кг Ø щеки 820 мм, Ø посадочного отверстия 150 мм, H (высота) бочки 450–470 мм</p>		
	для тканых сеток	<p>катушки массой до 150 г</p> <p>K65: Ø наружн. 80 мм, Ø внутр. 55 мм, H (высота) 48 мм</p>	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
3,0–16,0	согласно ГОСТ 1050–88	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 7417–75	10–50	ГОСТ 1050–88
	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 7417–75	20; 25; 45	ТУ 14–1–196–73
	590–830	ТУ 14–1–2330–77; ГОСТ 7417–75	45	ТУ 14–1–2330–77
5,0–60,0	согласно ГОСТ 1050–88	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 7417–75	10–50	ГОСТ 1050–88
	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 7417–75	20; 25; 45	ТУ 14–1–196–73
	590–830	ТУ 14–1–2330–77; ГОСТ 7417–75	45	ТУ 14–1–2330–77

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для конструктивных деталей и крепежных изделий	<p>Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм;</p> <p>Ø 3,0–14,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг</p>	<p>БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ</p>
	для конструктивных деталей и крепежных изделий	<p>Ø 5,0–17,0 мм: мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм;</p> <p>Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>	<p>«ИЖСТАЛЬ»</p>

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
3,0–17,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	
	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 7417–75	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71	
	согласно ТУ 14–1–950–86	ТУ 14–1–950–86; ГОСТ 7417–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–950–86	
	согласно ТУ 14–1–3238–2006	ТУ 14–1–3238–2006; ГОСТ 7417–75		ТУ 14–1–3238–2006	
	согласно ТУ 14–1–381–72	ТУ 14–1–381–72; ГОСТ 7417–75		ТУ 14–1–381–72	
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 7417–75	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	
	410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	
5,0–60,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	
	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 7417–75	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71	
	согласно ТУ 14–1–950–86	ТУ 14–1–950–86; ГОСТ 7417–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–950–86	
	согласно ТУ 14–1–3238–2006	ТУ 14–1–3238–2006; ГОСТ 7417–75		ТУ 14–1–3238–2006	
	согласно ТУ 14–1–381–72	ТУ 14–1–381–72; ГОСТ 7417–75		ТУ 14–1–381–72	
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 7417–75	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	
	410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа		БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	для деталей и узлов машин и механизмов		
	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа		
	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа	<p>Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм;</p> <p>прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг</p>	«ИЖСТАЛЬ»
	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	для деталей и узлов машин и механизмов		
	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа		

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
3,0–14,0	согласно ТУ 14–1–3564–83	ТУ 14–1–3564–83; ГОСТ 7417–75	12X13; 20X13; 08X18H10T; 17X17H2 и другие	ТУ 14–1–3564–83
3,0–16,0	согласно ТУ 3–28–79	ТУ 3–28–79; ГОСТ 7417–75	12X18H9T; 12X18H10T	ТУ 3–28–79
	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 12X18H9T; 12X18H10T и другие	ГОСТ 5632–72
	согласно ТУ 14–1–3957–85	ТУ 14–1–3957–85; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 14X17H2; 12X18H9T; 12X18H10T	ТУ 14–1–3957–85
5,0–25,0	согласно ТУ 3–28–79	ТУ 3–28–79; ГОСТ 7417–75	12X18H9T; 12X19H10T	ТУ 3–28–79
5,0–60,0	согласно ТУ 14–1–3564–83	ТУ 14–1–3564–83; ГОСТ 7417–75	12X13; 20X13; 08X18H10T; 14X17H2 и другие	ТУ 14–1–3564–83
	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 12X18H9T; 12X18H10T и другие	ГОСТ 5632–72
	согласно ТУ 14–1–3957–85	ТУ 14–1–3957–85; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 14X17H2; 12X18H9T; 12X18H10T	ТУ 14–1–3957–85

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	<p>для деталей, работающих в растворах щелочей, солей и других агрессивных средах или при повышенных температурах</p>	<p>прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>	<p>БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ</p>
<p>Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм;</p> <p>прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг</p>			
<p>Ø 5,0–17,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм;</p> <p>Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>		<p>«ИЖСТАЛЬ»</p>	

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
6,0–14,0	согласно ГОСТ 1050–88	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 8559–75	10–50	ГОСТ 1050–88
	согласно ГОСТ 1435–99	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 8559–75	20; 25; 45	ГОСТ 1435–99
6,0–26,0	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 8559–75		ТУ 14–1–196–73
6,0–40,0	согласно ГОСТ 1050–88	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 8559–75	10–50	ГОСТ 1050–88
	590–830	ТУ 14–1–2330–77; ГОСТ 8559–75	45	ТУ 14–1–2330–77

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

6,0–40,0	410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 8559–75	12X1МФ; 25X1МФ	ГОСТ 20072–74
	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 8559–75	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 8559–75	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79
	согласно ТУ 14–1–950–86	ТУ 14–1–950–86; ГОСТ 8559–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–950–86
	согласно ТУ 14–1–3238–2006	ТУ 14–1–3238–2006; ГОСТ 8559–75	в соответствии с ТУ, за исключением стали СШ	ТУ 14–1–3238–2006

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для конструкционных деталей и крепежных изделий	<p>мотки массой до 100 кг \varnothing внутр. 550–750 мм, \varnothing наружн. 700–950 мм; \varnothing внутр. 200–350 мм, \varnothing наружн. 400–550 мм</p> <hr/> <p>прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>	«ИЖСТАЛЬ»

	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа		«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	для деталей и узлов машин и механизмов		
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
6,0–26,0	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 8559–75	12X13–40X13; 12X18H9T; 12X18H10T и другие	ГОСТ 5632–72	

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

6,0–55,0	согласно ГОСТ 1050–88	ГОСТ 1050–88; ГОСТ 8560–78	10–50	ГОСТ 1050–88	
	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 8560–78	У7–У12; У7А–У12А	ТУ 14–1–196–73	
			20; 25; 45		
590–830	ТУ 14–1–2330–77; ГОСТ 8560–78	45	ТУ 14–1–2330–77		

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей, работающих в растворах щелочей, солей и других агрессивных средах или при повышенных температурах	<input type="checkbox"/> 6,0–14,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм; <input type="checkbox"/> 6,0–26,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»

	для конструкционных деталей и крепежных изделий	6,00–15,0 мм: мотки массой до 100 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм; 6,00–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей машин, подвергаемых закалке		
	для конструкционных деталей и крепежных изделий		

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
6,0–55,0	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 8560–78	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71	
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 8560–78	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	
	согласно ТУ 14–1–3238–2006	ТУ 14–1–3238–2006; ГОСТ 8560–78	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–3238–2006	

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

6,0–21,0	согласно ТУ 3–28–79	ТУ 3–28–79; ГОСТ 8560–78	12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т	ТУ 3–28–79	
6,0–55,0	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 8560–78	12Х13–40Х13; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т и другие	ГОСТ 5632–72	
	согласно ТУ 14–1–3564–83	ТУ 14–1–3564–83; ГОСТ 8560–78	12Х13; 20Х13; 08Х18Н10Т; 14Х17Н2 и другие	ТУ 14–1–3564–83	

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления	<p>6,0–15,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм;</p> <p>6,0–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>	«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей и узлов машин и механизмов		
	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		

	для деталей, работающих в растворах щелочей, солей и других агрессивных средах или при повышенных температурах	<p>6,0–15,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 550–750 мм, Ø наружн. 700–950 мм; Ø внутр. 200–350 мм, Ø наружн. 400–550 мм;</p> <p>6,0–21,0 мм: прутки длиной 1,5–4,0 м, связки массой до 5 000 кг</p> <p>6,0–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг</p>	«ИЖСТАЛЬ»
--	--	---	------------------

14

Фасонные профили и проволока

ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Площадь сечения, мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
7,0–196,0 (в бунтах); 7,0–2500,0 (в прутках)	ТУ 14–11–245–88	по заказу	по заказу
400,0–2500,0	ТУ 3–752–77		

ПРОВОЛОКА КАЧЕСТВЕННАЯ КВАДРАТНАЯ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,6–4,0	490–690	ТУ 14–4–887–78	65Г	ГОСТ 14959–79
			У8ГА	ГОСТ 1435–99

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ СПЕЦПРОФИЛЯ

(толщина)х(ширина) (0,9х0,45)–(5,2х2,6)	согласно ТУ14–4–136–72	ТУ 14–4–136–72 (по нормали 52605 «ФИАТ»)	Ст1	ГОСТ 380–2005
			10; 10кп; 15	ГОСТ 1050–88
(толщина)х(ширина) 4,0х2,0	согласно ТУ14–4–137–73	ТУ 14–4–137–73 (по нормали 52605 «ФИАТ»)	08кп; 10кп	

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для деталей, конструкций, машин и механизмов с формой поперечного сечения близкой или совпадающей с готовой деталью для всех отраслей промышленности	поставка по согласованным чертежам (при отсутствии разработанных чертежей и при необходимости изготовления оснастки для изготовления нового профиля, объем заказа на опытную партию принимается от 10 000 кг)	«ИЖСТАЛЬ»
	для узлов машин общего назначения и специальной техники; конструкций, подвергаемых цементации и упрочнению; рессор и пружин, в т.ч. для ж/д транспорта; для изделий и деталей, подвергаемых закалке; для деталей и конструкций, работающих в агрессивных средах		

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для пружинных шайб	мотки массой до 180 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

	для шплинтов автомобилей ВАЗ	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для указателя уровня масла автомобилей ВАЗ		

ЛЕНТА ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
(0,3–1,8)х(15,0–50,0)	согласно ГОСТ 3560–73	ГОСТ 3560–73	Ст3сп/пс/кп; 08ПС	ГОСТ 380–2005	
			10–50	ГОСТ 1050–88	

ЛЕНТА КАЧЕСТВЕННАЯ

(0,3–3,5)х(15,0–200,0)	согласно ГОСТ 2284–79	ГОСТ 2284–79	15–60	ГОСТ 1050–88	
			65; 70	ГОСТ 14959–79	
(0,3–3,8)х(15,0–200,0)	согласно ГОСТ 503–81	ГОСТ 503–81	10; 08ПС	ГОСТ 1050–88	
(0,70–1,45)х(45,0–75,0)	400–600	ТУ 3–906–75	20Х	ТУ 3–906–75	
(1,0–3,8)х(43,0–90,0)	max 550	ТУ 3–1303–33–92		ТУ 3–1303–33–92	

ЛЕНТА НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ

(0,45–0,8)х(2,5–6,0)	согласно ТУ 3–127–81	ТУ 3–127–81	У7А–У10А	ТУ 3–127–81	
----------------------	-------------------------	-------------	----------	-------------	--

ЛЕНТА ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ И КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ (НЕРЖАВЕЮЩАЯ)

(0,3–2,0)х(20,0–200,0)	согласно ГОСТ 4986–79	ГОСТ 4986–79	12Х18Н9; 12Х18Н10Т 20Х13; 30Х13	ГОСТ 5632–72	
------------------------	--------------------------	--------------	---------------------------------------	--------------	--

ЛЕНТА КОНСТРУКЦИОННАЯ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ

(0,65–3,0)х(15,0–90,0)	согласно ГОСТ 2283–79	ГОСТ 2283–79	Х6ВФ; Р9; 9ХФ	ГОСТ 5950–73	
(0,3–3,8)х(15,0–200,0)			65Г; 50ХФА; 70С2ХА; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	
			У7А, У8А, У10А	ГОСТ 1435–99	

Лента катаная

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для упаковки различной продукции	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей машин и конструкций	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий		
	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий		
	для поршневых колец, компрессоров, автомобильных, тракторных, комбайновых двигателей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	для деталей и узлов машин и механизмов, для изготовления инструмента, а также для деталей общего назначения	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий		

16

Лента плющенная

ЛЕНТА ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали
0,50x1,50	590–880	ТУ 14–4–707–76	08; 10; 08кп; 10кп	ГОСТ 1050–88

ЛЕНТА КАЧЕСТВЕННАЯ

0,30x4,00; 0,30x5,50; 0,30x5,56; 0,38x4,00; 0,38x5,56; 0,45x4,00	1 270–1 570	ТУ 14–173–24–2005	50; 45	ГОСТ 1050–88
			65; 70	ГОСТ 14959–79
0,30x2,00; 0,35x2,30; 0,40x2,60	согласно ТУ 14–4–1108–81	ТУ 14–4–1108–81	50	ГОСТ 1050–88
1,07x3,70; 1,07x4,28; 1,70x4,85	согласно ТУ 14–4–1241–83	ТУ 14–4–1241–83	70	ГОСТ 14959–79
4,00x7,70; 4,50x8,00; 4,80x10,0; 3,50x7,50	согласно ТУ 14–4–951–78	ТУ 14–4–951–78	35; 10; 10кп; 10пс	ГОСТ 1050–88

ЛЕНТА КОНСТРУКЦИОННАЯ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ

(0,3–4,0)х(0,5–12,0)	согласно ГОСТ 10234–77	ГОСТ 10234–77	08; 10; 15; 20; 30; 40; 50	ГОСТ 1050–88
			У7; У7А; У8; У8А; У9А	ГОСТ 1435–99
			65Г	ГОСТ 14959–79
(0,8–1,4)х(3,2–9,2)	588–745	ТУ 3–1509–88	50Г	ТУ 3–1509–88
0,70x1,20; 1,00x3,20; 1,10x3,20; 1,20x3,10; 1,50x3,20; 1,50x4,80; 2,50x3,70; 2,50x5,00; 2,50x6,00; 3,00x5,30; 2,15x10,0; 2,50x10,0; 3,00x9,50	согласно ТУ 14–4–607–75	ТУ 14–4–607–75	У8А	ГОСТ 1435–99
			50	ГОСТ 1050–88
			65Г; 51ХФА	ГОСТ 14959–79

Лента плющенная

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для сшивки хлопчатобумажной сетки	мотки массой до 120 кг Ø внутр. от 300 мм, Ø наружн. до 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для пластинчатых галев	мотки массой до 25 кг Ø внутр. min 230 мм, Ø наружн. max 600 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		мотки массой до 20 кг	
	для установочных колец ВАЗ	мотки массой до 20 кг Ø внутр. min 230 мм, Ø наружн. max 600 мм	
	для деталей КАМАЗ	катушки массой до 250 кг Ø внутр. min 130 мм, Ø наружн. max 500 мм	
	для мебельной промышленности	мотки массой до 180 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для цепей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	
	для деталей различного назначения	мотки массой до 120 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	

16

Лента плущенная

ЛЕНТА НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
(0,5–0,8)х(1,5–5,4)	согласно ТУ 3–1100–88	ТУ 3–1100–88	50ХФА; 51ХФА	ТУ 3–1100–88	

ЛЕНТА ЗАКАЛЕННО-ОТПУЩЕННАЯ

(0,45–0,8)х(2,5–6,0)	согласно ГОСТ 14959–79	ТУ 3–939–81	65Г; 50ХФА; 51ХФА; 70С2ХА	ГОСТ 14959–79	
----------------------	---------------------------	-------------	---------------------------------	---------------	--

ЛЕНТА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ (НЕРЖАВЕЮЩАЯ)

0,12х3,00; 0,20х1,50; 0,20х2,00; 0,20х3,00; 0,28х3,20	согласно ТУ 14–4–819–77	ТУ 14–4–819–77	12Х18Н9; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т	ГОСТ 5632–72	
---	----------------------------	----------------	------------------------------------	--------------	--

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для поршневых колец, компрессоров, автомобильных, тракторных, комбайновых двигателей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для поршневых колец компрессоров, автомобильных, тракторных, комбайновых двигателей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для деталей электрооборудования ВАЗ и КАМАЗ	катушки массой до 30 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	

Шлифованные прутки

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	
1,0–14,0 (из низколегированных сталей)	ГОСТ 801–78; ГОСТ 14955–77	ШХ15; ШХ15СГ	ГОСТ 801–78	
	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 14955–77	15Х–50Х; 15Г–50Г; 10Г2; 12ХН и другие	ГОСТ 4543–71	
1,0–14,0 (из высоколегированных и нержавеющей сталей)	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 14955–77	08Х18Н10; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т; 12Х13–40Х13; 14Х17Н2 и другие	ГОСТ 5632–72	
	ГОСТ 18907–73; ГОСТ 14955–77	08Х18Н10; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т; 12Х13–40Х13; 14Х17Н2 и другие		
	ТУ 14–1–3957–85; ГОСТ 14955–77	12Х13–40Х13; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т и другие		
	ТУ 14–550–47–2003; ГОСТ 14955–77	55Х20Г9АН4	ТУ 14–550–47–2003	
	ТУ 14–1–5516–2005; ГОСТ 14955–77	40Х9С2	ТУ 14–1–5516–2005	

Шлифованные прутки

	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях повышенного износа		
	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах		
	для деталей двигателей внутреннего сгорания		
		прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ СВЕТЛАЯ / ОЦИНКОВАННАЯ

№ сетки	Размер			Масса 1 м ² , кг	Нормативный документ
	диаметр проволоки, мм	ширина рулона, мм	длина рулона, м		
15	1,8	800,0–2 000,0	1,5	2,84	ГОСТ 5336–80
20	2,0			2,04	
25	2,0–2,5			2,00	
35	2,0–2,5			1,48–2,16	
45	2,0–2,5			1,15–1,60	
50	3,0			2,42	
25	2,0	800,0–2 000,0	10,0; 12,5; 15,0; 20,0; 25,0	2,15	EN 10223–6
25	2,5			3,36	
35	2,0			1,56	
35	2,5			2,32	
45	2,2			1,45	
45	2,5			1,87	
45	3,0	800,0–2 000,0	10,0; 12,5; 15,0; 20,0; 25,0	2,57	EN 10223–6
50	2,2			1,25	
50	2,5			1,61	
50	3,0			2,30	
60	3,0			1,90	

	Марка стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	Ст1	для ограждений, теплоизоляции, просеивания материалов и прочее	рулоны массой до 80 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	C4D; C7D; SAE1006; SAE1008; Ст1кп	для ограждений, теплоизоляции, укрепления горных выработок на шахтах, просеивания материалов и прочее	рулоны, связки по 10 рулонов	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
	C4D; C7D; SAE1006; SAE1008; Ст1кп		рулоны, связки по 10 рулонов	

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ СВЕТЛАЯ / ОЦИНКОВАННАЯ

№ сетки	Размер			Масса 1 м ² , кг	Нормативный документ	
	диаметр проволоки, мм	ширина рулона, мм	длина рулона, м			
20	1,8–2,0	1 000,0; 1 500,0; 2 000,0	10,0; 15,0	–	ТУ 14–173–194–2006	
40	2,2–2,5					

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

55	2,5	800,0–2 000,0	1,5	0,930	ТС 08–24842885–2012	
----	-----	---------------	-----	-------	---------------------	--

СЕТКА ВИТАЯ ДЛЯ ГАШЕНИЯ КОЛЕБАНИЙ

по заказу			по заказу	ТУ 14–173–131–2003	
-----------	--	--	-----------	--------------------	--

	Марка стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	08–55	для установки изгородей, для удержания насыпей и отвалов дорожного полотна от разрушения и размывания	рулоны массой до 30 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	Ст1	для ограждений	рулоны массой до 22 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
	10X17M13M2T	для гашения колебаний	рулоны массой до 5 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

19

Стропы и стяжные ремни

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ

Грузоподъемность, т	Диаметр, мм	Длина, м	
0,32–32,0	6,2–63,0	0,8–30,0	

СТРОПЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ

0,5–40,0	согласно РД 24–СЗК–01–01; ТУ 31–5000(6307909900) –070–00187263–2009	от 1,0	
----------	---	--------	--

СТРОПЫ ЦЕПНЫЕ

1,12–50,0	согласно ТУ 31–5000(7315829000)–083–00187263–2009; ISO 7593–1986	по заказу	
-----------	--	-----------	--

СТРОПЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

0,32–12,50	согласно ТУ 14–173–079–2010	по заказу	
------------	-----------------------------	-----------	--

РЕМНИ СТЯЖНЫЕ

Грузоподъемность, т	Длина, мм	Нормативный документ	
0,5–10,0	5,0–12,0	ТУ 14–173–072–2010	

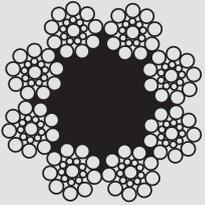
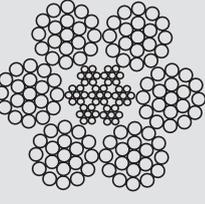
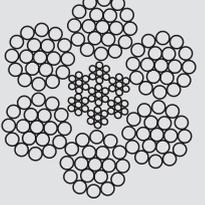
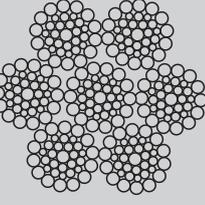
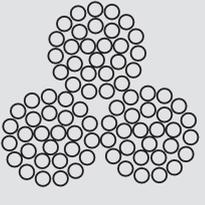
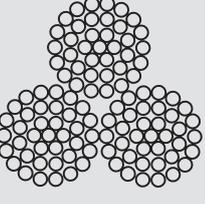
Стропы и стяжные ремни

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	РД 10-231-98; ТУ 14-173-128-98; ГОСТ 25573-82	для подвески грузов к крюкам кранов или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	РД 24-СЗК-01-01; ТУ 31-5000(6307909900)-070-00187263-2009	для подъема различных грузов грузоподъемными машинами (кранами)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 31-5000(7315829000)-083-00187263-2009; ISO 7593-1986	для прикрепления грузов на крюк крана или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-079-2010	для прикрепления грузов на крюк крана или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	Назначение продукции	Предприятие-производитель	
	для надежного крепления различных грузов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов,
тяговых лебедок, буксировочные

(кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты с органическим сердечником		8x19(1+9+9)+1 о.с.	18,0
		6x19(1+6+6/6)+7x7(1+6)	23,0
		6x25(1+6;6+12)+7x7(1+6)	18,0; 21,0; 42,0
Канаты двойной свивки		6x36(1+7+7/7+14)+1x36(1+7+7/7+14)	17,5
Канаты двойной свивки типа ТК		3x27(3+9+15)	14,5
		3x37(1+6+12+18)	12,0; 17,0

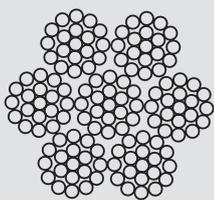
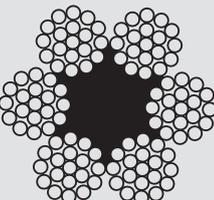
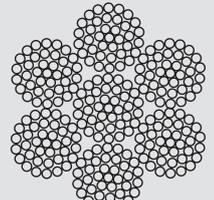
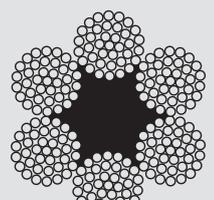
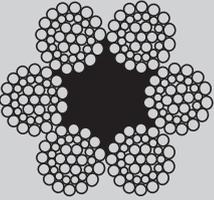
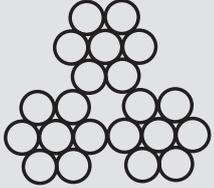
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-86-2004	для лифтов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-4-273-73	для грузоподъемных кранов	
	ТУ 14-4-796-2004	для тяговых лебедок и буксировки транспортных средств	
	ГОСТ 3093-80	общего назначения	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок,
буксировочные (кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки типа ТК		$6 \times 19(1+6+12) + 1 \times 19(1+6+12)$	3,1–18,5
		$6 \times 19(1+6+12) + 1 \text{ о.с.}$	3,3–13,0
		$6 \times 37(1+6+12+18) + 1 \times 37(1+6+12+18)$	4,7–13,0
		$6 \times 37(1+6+12+18) + 1 \text{ о.с.}$	5,0–15,5
Канаты двойной свивки типа ТЛК-О		$6 \times 37(1+6+15+15) + 1 \text{ о.с.}$	13,5–66,5
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		$3 \times 7(1+6)$	1,35; 3,0

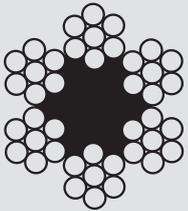
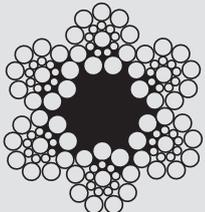
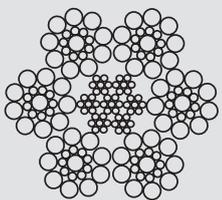
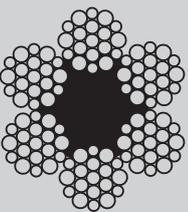
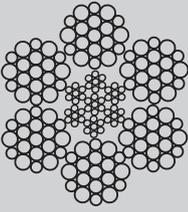
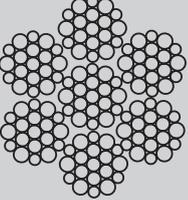
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 3067–88	грузовые канаты неответственного назначения	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 3070–88		
	ГОСТ 3068–88		
	ГОСТ 3071–88		
	ГОСТ 3079–80	для подъемно-транспортных машин	
	ГОСТ 3093–80	общего назначения	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок,
буксировочные (кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		6x7(1+6)+1 о.с.	2,2–29,0
		6x19(1+9+9)+1 о.с.	4,6–46,0
		6x19(1+9+9)+7x7(1+6)	6,4–45,5
Канаты двойной свивки типа ЛК-Р		6x19(1+6+6/6)+1 о.с.	3,6–56,0
		6x19(1+6+6/6)+7x7(1+6)	5,1–55,0
		6x19(1+6+6/6)+1x19(1+6+6/6)	12,0; 14,0; 16,0

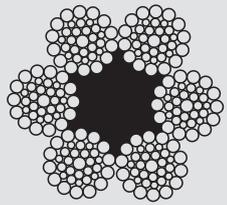
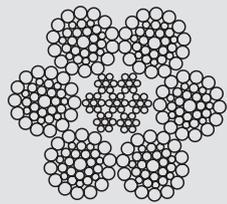
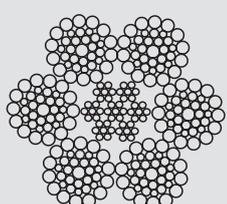
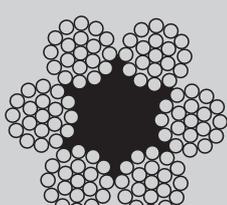
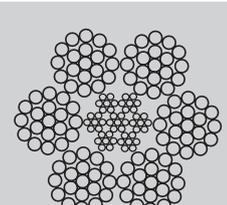
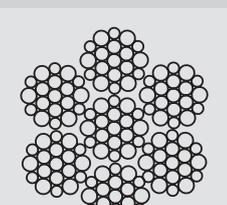
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 3069–80	для талей	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 3077–80	для лифтов	
	ГОСТ 3081–80	для строительных, металлургических кранов, шахтных подъемных установок, подвесных канатных дорог	
	ГОСТ 2688–80	для вертикальных подъемных установок	
	ГОСТ 14954–80	для строительных, металлургических кранов, автокранов, шахтных подъемных установок	
	ТУ 14–4–625–2004	для ручных рычажных лебедок, работающих по принципу защемления каната и других механизмов, на которых используются канаты длиной до 200,0 м	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок,
буксировочные (кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки типа ЛК-РО		6x36(1+7+7/7+14)+1 о.с.	11,5–65,0
		6x36(1+7+7/7+14)+7x7(1+6)	12,0–18,0
		6x36(1+7+7/7+14)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	39,0–64,0
Канаты двойной свивки типа ЛК-З		6x25(1+6;6+12)+1 о.с.	11,5–48,5
		6x25(1+6;6+12)+7x7(1+6)	11,5–47,0
Канаты двойной свивки с металлическим сердечником одинарной свивки		6x19 (1+6+6/6)+1x19(1+6+6/6)	14,0

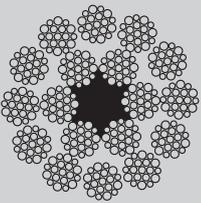
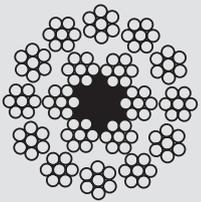
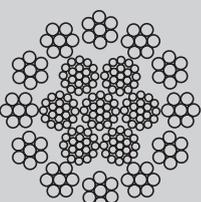
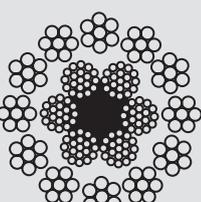
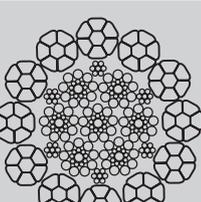
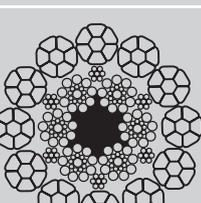
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 7668–80	для подъемно-транспортных механизмов, шахтных подъемных установок, экскаваторов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	DIN EN 12385–4	для подъемно-транспортных средств, монорельсов, для лифтов	
	ТУ 14–173–118–2002	для экскаваторов	
	ГОСТ 7665–80	для лифтов	
	ГОСТ 7667–80	для наклонных подъемных установок	
	ТУ 14–173–49–2004	для тяговых лебедок и буксировки транспортных средств	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК-Р		$18 \times 19(1+6+6/6)+1$ о.с.	6,3–24,5
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК-О		$18 \times 7(1+6)+1$ о.с.	6,5–24,0
Канаты оцинкованные двойной свивки многопрядные		$12 \times 7(1+6)+6 \times 19(1+6+12)+1 \times 19(1+6+12)$	28,0
Канаты двойной свивки многопрядные малокрутящиеся типа ЛК-О и ЛК-Р		$12 \times 7(1+6)+6 \times 19(1+6+6/6)+1$ о.с.	20,0–25,0
Канаты многопрядные с использованием во внешнем слое пластически деформированных прядей		$12 \times 7(1+6)+6 \times 19(1+9+9); 6 \times 7(1+6)+1 \times 19(1+9+9)$	13,0; 15,0
		$12 \times 7(1+6)+6 \times 19(1+9+9); 6 \times 7(1+6)+1$ о.с.	

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 3088–80	для шахтных подъемных установок, лебедок и буксировки	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 7681–80	для подъемных установок при проходке стволов шахт	
	ТУ 14–173–123–2002	для грузоподъемных кранов	
	ГОСТ 16828–81	для подъемных установок при проходке стволов шахт	
	ТУ 14–173–6–2007	для автокранов	

20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок,
буксировочные (кроме такелажа)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)		$6 \times 36(1+7+7/7+14)+6 \times 7(1+6)+1 \times 7(1+6)$	39,0–64,0
		$6 \times 36(1+7+7/7+14)+1 \text{ о.с.}$	25,0–63,0
		$6 \times 26(1+5+5/5+10)+6 \times 7(1+6)+1 \times 7(1+6)$	22,5–36,0
		$6 \times 19(1+9+9)+1 \text{ о.с.}$	10,5–20,5
		$6 \times 19(1+6+6/6)+1 \text{ о.с.}$	11,0–25,5
		$12 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)+3 \times 7(1+6)$	8,0–26,0

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

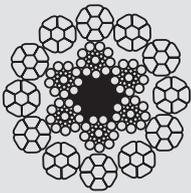
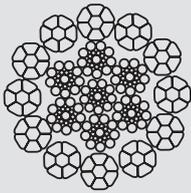
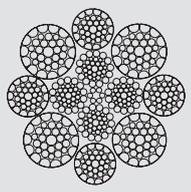
Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-040-2008	для экскаваторов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-101-2012	для использования в подъемных механизмах	
	ТУ 14-173-051-2011	ваерные канаты для оснащения траулеров	
	ТУ 14-173-039-2009	для мостовых кранов	
	ТУ 14-173-056-2010	для использования в подъемных механизмах	
	ТУ 14-173-030-2011	для оснащения подъемных кранов и других подъемных устройств	

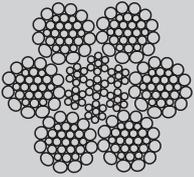
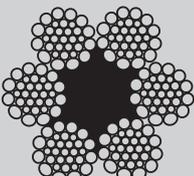
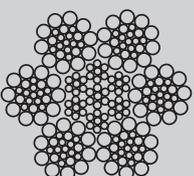
20

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)

КАНАТЫ ДЛЯ ГРУЗОПОДЪЕМНЫХ МЕХАНИЗМОВ, ТЯГОВЫХ ЛЕБЕДОК, БУКСИРОВОЧНЫЕ (КРОМЕ ТАКЕЛАЖА)

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)		$12 \times 7(1+6) + 6 \times 19(1+9+9) + 1 \text{ о.с.}$	8,0–27,0
		$12 \times 7(1+6) + 6 \times 19(1+9+9) + 1 \times 19(1+9+9)$	
		$4 \times 36(1+7+7/7+14) / 4 \times 36(1+7+7/7+14) + 4 \times 36(1+7+7/7+14) + 1 \times 6(0+6)$	36,5

КАНАТЫ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОДОБЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Канаты галевые		$6 \times 31(1+6+6/6+12) + 7 \times 7(1+6)$	25,0–38,0
		$6 \times 31(1+6+6/6+12) + 1 \text{ о.с.}$	
		$6 \times 26(1+5+5/5+10) + 6 \times 7(1+6) + 1 \times 7(1+6)$	22,0–38,0

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

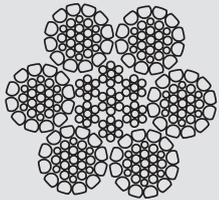
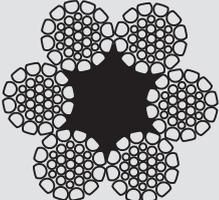
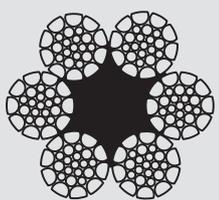
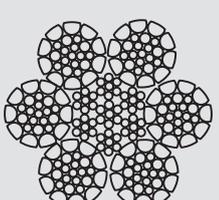
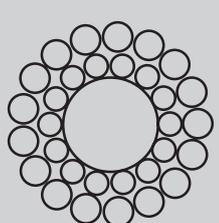
Канаты для нефтегазодобывающей промышленности

20

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-110-2012	для использования в грузоподъемных механизмах	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-085-2011	для оснащения специальных устройств (аэрофинишеров)	
	ГОСТ 16853-88	для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения, для буровых установок	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 16853-88		
	ТУ 14-173-054-2009		

20

Канаты для нефтегазодобывающей промышленности

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты талевые с использованием пластически обжатых прядей (ПК)		$6 \times 31(1+6+6/6+12)+6 \times 7(1+6)+1 \times 7(1+6)$	22,0–38,0
		$6 \times 31(1+6+6/6+12)+1 \text{ о.с.}$	
		$6 \times 26(1+5+5/5+10)+1 \text{ о.с.}$	
		$6 \times 26(1+5+5/5+10)+6 \times 7(1+6)+1 \times 7(1+6)$	
Импульсная трубка (ИТ)		T+14+16; T+14+17	8,9; 9,0; 9,1

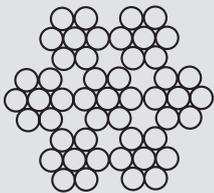
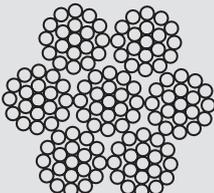
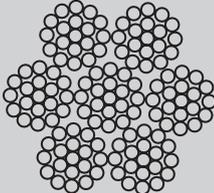
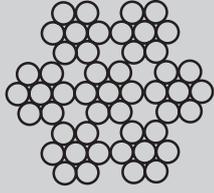
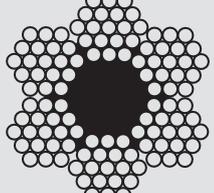
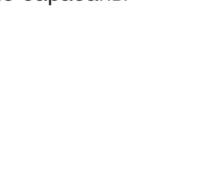
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для нефтегазодобывающей промышленности

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-043-2009		
	ТУ 14-173-048-2009	для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-133-2003	для подачи химического реагента в зону приема глубинного насоса при добыче нефти	

20

Канаты для авиастроения

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты авиационные		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,6–2,5
		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	3,2–9,5
Канаты авиационные нераскручивающиеся «Ксан»		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	5,0
		6x7(1+6)+1x7(1+6)	3,5; 4,5
Канаты авиационные с органическим сердечником		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,8; 2,5
		6x19(1+6+12)+1 о.с.	3,0; 5,1

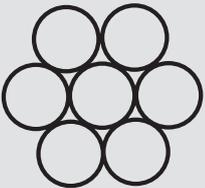
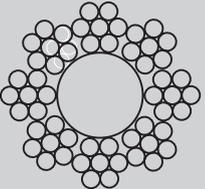
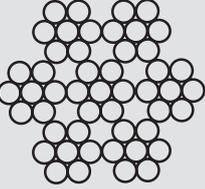
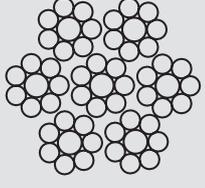
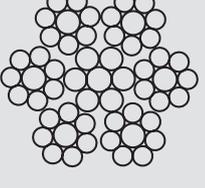
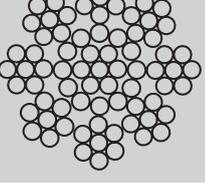
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для авиастроения

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 2172-80	для систем управления самолетов и вертолетов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-4-425-73		
	ТУ 14-4-1266-83	для систем управления авиатехникой	
	ТУ 14-4-426-73	для систем управления авиатехникой	

20

Канаты для автомобилестроения

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	
Канаты нержавеющие одинарной свивки типа ЛК-О		1x7(1+6)	0,6; 0,8	
			0,8	
Канаты для ремней безопасности		8x7(1+6)+1 м.с.	6,1	
Канаты для автомобилей ВАЗ		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,6	
		6x8(1+7)+1x8(1+7)	1,8	
		6x8(1+7)+1x7(1+6)		
Канаты оцинкованные для автомобилей ГАЗ		8x7(1+6)+1x19(1+6+12)	2,0	

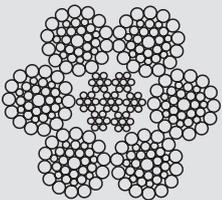
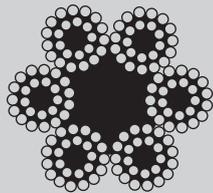
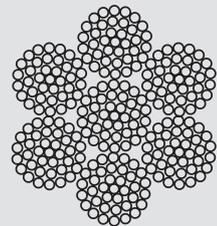
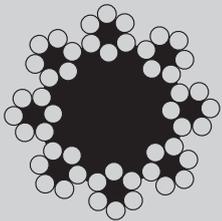
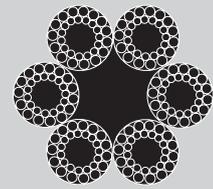
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты для автомобилестроения

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-46-2006	для систем сигнализации автомобилей	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-132-2003	для сборки зеркал автомобилей ВАЗ новых модификаций	
	ТУ 14-173-95-99	для автомобильных ремней безопасности	
	ТУ 14-173-96-99	для стеклоподъемников	
	ТУ 14-173-80-97	для стеклоподъемников	

20

Такелаж

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки типа ЛК		$6 \times 36(1+7+7/7+14)+7 \times 7(1+6)$	22,5; 24,0
Канаты оцинкованные двойной свивки типа ТК		$6 \times 24(0+9+15)+7$ о.с.	7,4; 8,4; 9,3; 11,5; 13,5; 15,0; 17,0; 19,0; 20,5; 22,5; 24,5; 26,0; 28,0; 30,0; 32,0; 33,5
Канаты двойной свивки типа ТК		$6 \times 37(1+6+12+18)+1 \times 37(1+6+12+18)$	9,8
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		$8 \times 6(0+6)+9$ о.с.	10,2
		$6 \times 30(0+15+15)+7$ о.с.	9,5–61,0

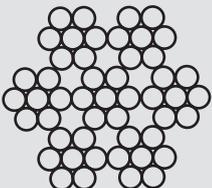
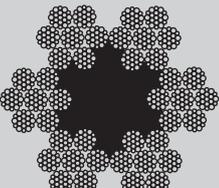
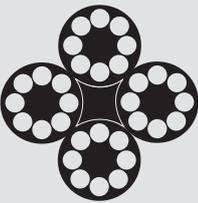
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Такелаж

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-89-98	для оснастки судов морского и речного флота	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-4-1185-82	для плавкранов, судовых подъемных механизмов, швартовые и буксировочные	
	ТУ 14-4-696-76	для спуска-подъема шлюпок	
	ГОСТ 3097-80	швартовые и буксировочные	
	ГОСТ 3083-80		

20

Такелаж

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,9–27,5
Канаты тройной свивки типа ЛК-Р		6x7x19(1+6+6/6)+1 о.с.	11,5–68,5
Канаты комбинированные четырехрядные (пенька-сталь)	 Конструкция 4x9x0,5	4x9x0,5	14,0
		4x8x0,8	17,0
		4x11x0,6	17,0
		4x13x0,8	22,0
		4x12x0,9	22,0
		4x10x1,0	22,0
		4x18x0,9	26,0
		4x16x1,0	26,0
Канаты комбинированные шестипрядные (пенька-сталь)	 Конструкция 6x6x0,5	6x6x0,5	14,0
		6x8x0,8	21,0
		6x9x0,5	17,0
		6x11x0,6	21,0
		6x13x0,8	27,0
		6x10x1,0	27,0
		6x12x0,9	29,0
		6x16x1,0	32,0

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

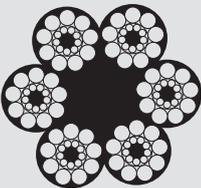
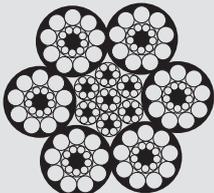
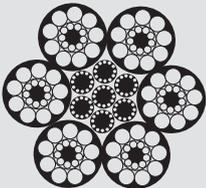
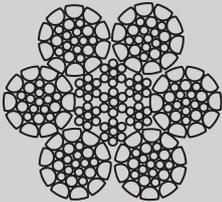
Такелаж

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ГОСТ 3066–80	для стоячего такелажа	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 3089–80	швартовые и буксировочные	
	ГОСТ 30055–93	для рыболовства	
	ГОСТ 30055–93	для рыболовства	

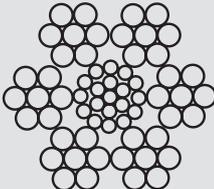
20

Такелаж

ТАКЕЛАЖ

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	
Канаты комбинированные шестипрядные с органическим и металлическим сердечником		6x18(0+9+9)+ПП	14,0; 17,0; 19,0; 22,0; 24,0; 27,0; 29,0	
		6x18(0+9+9)+7x6(0+6)	14,0; 17,0; 19,0	
		6x18(0+9+9)+7x12(0+12)	22,0; 24,0; 27,0; 29,0	
Канаты ваерные с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)		6x26(1+5+5/5+10)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	22,5–36,0	

КАНАТЫ ПРОЧИЕ

Канаты несущие		6x7(1+6)+1x19(1+6+12)	4,6	
-----------------------	---	-----------------------	-----	--

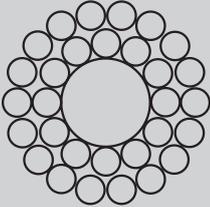
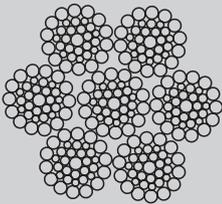
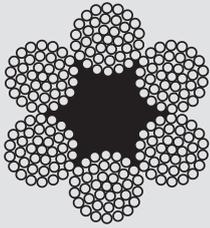
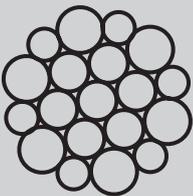
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты прочие

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-98-99		
	ТУ 14-173-98-99	для рыболовства	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-051-2011	для траулеров	
	ТУ 14-173-120-2002	для канатных пил	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

20

Канаты прочие

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты с токопроводящим проводом		0+12+18	2,5; 2,6
Канаты одинарной свивки типа ЛК-О		1x7(1+6)	0,65–9,20
Канаты двойной свивки типа ЛК-РО		6x36(1+7+7/7+14)+1x36(1+7+7/7+14)	30,0; 38,0; 40,0; 42,0; 45,0; 48,5; 52,0
Канаты оцинкованные		6x37(1+6+12+18)+1 о.с.	44,5
Канаты оцинкованные одинарной свивки типа ЛК-Р		1x19(1+6+6/6)	4,7; 6,6

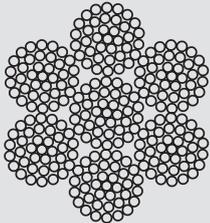
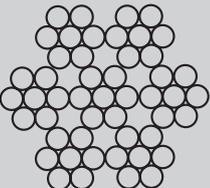
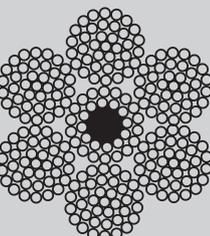
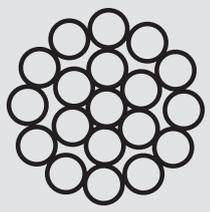
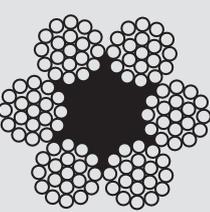
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Канаты прочие

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-4-479-74	для гидрометрических работ	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 3062-80	для растяжек	
	ТУ 14-4-902-78	для несущих элементов строительных конструкций, зданий и сооружений	
	ТУ 14-4-412-73	для специальных изделий	
	ТУ 14-4-1296-84	для дождевальных машин типа «Фрегат» ДМУ	

20

Канаты прочие

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты оцинкованные двойной свивки с металлическим сердечником		$6 \times 37(1+6+12+18) + 1 \times 37(1+6+12+18)$	4,7; 5,1; 5,2
Канаты коррозионностойкие		$6 \times 7(1+6) + 1 \times 7(1+6)$	3,0; 6,0
		$6 \times 37(1+6+12+18) + 1 \times 30(0+12+18)$	9,0; 11,0
Канаты нержавеющие		$1 \times 19(1+6+12)$	0,9; 1,6
		$6 \times 19(1+6+12) + 1 \text{ о.с.}$	3,40; 4,40

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

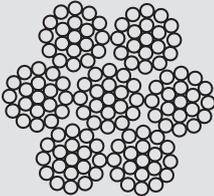
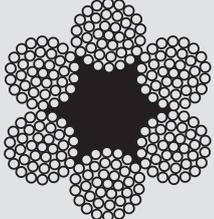
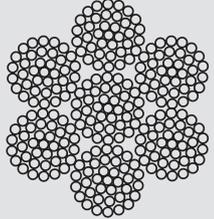
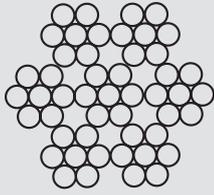
Канаты прочие

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-173-135-2005	для запорно-пломбировочных устройств	
	ТУ 14-173-105-2000	для элементов контактной сети электрифицированных железных дорог	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-4-278-73	для работы в условиях агрессивной окружающей среды	

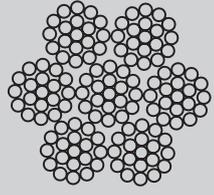
20

Канаты прочие

КАНАТЫ ПРОЧИЕ

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм
Канаты нержавеющие		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	3,60; 5,10; 6,00; 8,25; 16,50; 18,00
		6x37(1+6+12+18)+1 о.с.	11,00; 13,00; 24,00
		6x37(1+6+12+18)+1x37(1+6+12+18)	7,14; 10,50
		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,80; 2,16; 2,52; 3,06; 3,60; 4,50; 5,40

МЕТАЛЛОТРОС ДЛЯ РЕЗИНОТРОСОВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Металлотрос для резиновых конвейерных лент		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	7,5; 8,25
---	---	---------------------------	-----------

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Металлотрос для резиновых конвейерных лент

20

	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
	ТУ 14-4-278-73	для работы в условиях агрессивной окружающей среды	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ТУ 14-173-103-2012	для армирования резиновых конвейерных лент	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Сбытовая сеть ОАО «Мечел»





РОССИЯ



Одним из важных конкурентных преимуществ «Мечела» является сбытовая политика, в основе которой лежит стремление к созданию долгосрочных партнерских отношений с клиентами и максимально полное удовлетворение их потребностей в металлопродукции, предоставление сервисных услуг. Мы можем выполнить любой заказ вне зависимости от его объема и сложности. Обратившись к нам, клиент может заказать изготовление металлопродукции из сортамента специального назначения.

Для удобства клиентов и повышения эффективности продаж была создана международная сервисно-сбытовая сеть «Мечел Сервис Глобал» (Mechel Service Global B.V.), специализирующаяся на реализации металлургической продукции на внутреннем рынке, а также поставках в Европу и страны СНГ. Кроме реализации металлопродукции компания оказывает широкий спектр сервисных услуг в условиях складской реализации.

Центральный офис компании расположен в Гааге (Нидерланды). Он выполняет функции координационного центра по продажам металлопродукции и обеспечивает эффективное взаимодействие между потребителями продукции и металлургическими предприятиями Группы «Мечел».

Филиальная сеть «Мечел Сервис Глобал» насчитывает более 160 подразделений, в том числе более 50 сервисных центров, которые расположены в 21 стране мира. В ее составе – российская компания, дочерние общества в странах СНГ, Восточной и Западной Европе, Турции.

Оптовые продажи металлургической продукции в страны Персидского залива, Ближнего Востока, Юго-Восточной Азии и Африки осуществляет «Мечел Трейдинг» (Mechel Trading AG). Центральный офис компании расположен в городе Баар (Швейцария).

Разветвленная сбытовая сеть со штатом профессиональных сотрудников, складской инфраструктурой, широким ассортиментом продукции и достаточным товарным запасом позволяет нам максимально полно и оперативно удовлетворять потребности клиентов.

ПРЕДПРИЯТИЯ-ПРОИЗВОДИТЕЛИ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ	453500, Республика Башкортостан, Белорецк, ул. Блюхера, д. 1	Тел./Факс: +7 (34792) 5 15 45 +7 (34792) 4 04 64	belmet@belmk.ru ant@belmk.ru
ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД	186757, Республика Карелия, г. Сортавала, п.г.т. Вяртсиля, ул. Заводская, д. 1	Тел.: +7 (81430) 3 23 84, 3 27 17 Факс: +7 (81430) 3 23 84, 3 22 33	subbotina@mechelgroup.ru
«ИЖСТАЛЬ»	426006, Удмуртская Республика, Ижевск, ул. Новоажимова, д. 6	Тел.: +7 (3412) 91 01 60 Факс: +7 (3412) 91 09 75	office@izhstal.ru
«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)	Литва, LT52308, Каунас, ул. Р. Калантос, д. 83	Тел.: +370 37 49 05 55 Факс: +370 37 49 05 56	nemunas@nemunas.lt www.mechelnemunas.lt

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
«Мечел-Сервис» РОССИЯ	127083, Москва, ул. Мишина, д. 35, 1 подъезд, 2 этаж	Тел./Факс: +7 (495) 739 98 80 Горячая линия: 8 800 500 01 35	mrus@mechel.ru
Московский областной филиал	127287, Москва, ул. Мишина, д. 35	Тел./Факс: +7 (495) 795 06 90 (отдел продаж)	msk@mechelservice.ru
Воронежский филиал	394026, Воронеж, пр-т Труда, д. 65	Тел./Факс: +7 (473) 262 33 62, 262 25 13/18/23/24	vrn@mechelservice.ru
Санкт-Петербургский филиал	192012, Санкт-Петербург, пр. Обуховской обороны, д. 112, корпус 2, литер И	Тел./Факс: +7 (812) 602 15 40	spb@mechelservice.ru
Уфимский филиал	450112, Республика Башкортостан, Уфа, ул. Строительная, д. 2	Тел./Факс: +7 (347) 292 10 75/76	ufa@mechelservice.ru
Казанский филиал	420029, Казань, ул. Пионерская, д. 17	Тел./Факс: +7 (843) 211 71 70	kazan@mechelservice.ru
Самарский филиал	443080, Самара, ул. Санфириковой, д. 95/4, оф. 409	Тел./Факс: +7 (846) 207 22 27	samara@mechelservice.ru
Нижегородский филиал	603123, Нижний Новгород, ул. Южное шоссе, д. 16В, оф. 334, 335	Тел./Факс: +7 (831) 255 06 01/02/23	nn@mechelservice.ru
Саратовский филиал	410080, Саратов, пр-т Строителей, д. 31	Тел./Факс: +7 (8452) 753 357, 57 47 06, 57 46 08, 47 03 31, 75 31 41	saratov@mechelservice.ru
Краснодарский филиал	350058, г. Краснодар, ул. Селезнева, д.204/2, 4 этаж	Тел./Факс: +7 (861) 217 02 96	krd@mechelservice.ru

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
Волгоградский филиал	400005, Волгоград, пр-т Ленина, д. 86, офис 505	Тел./Факс: +7 (8442) 23 22 10	vlg@mechelservice.ru
Ростовский филиал	344029, Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2Л, оф. 438	Тел.: +7 (863) 300 17 20 Факс: +7 (863) 300 17 15	rnd@mechelservice.ru
Минераловодский филиал	357210, Минеральные Воды, ул. 2-я Промышленная, д. 21	Тел.: +7 (87922) 5 09 13, 5 00 40 Факс: +7 (87922) 5 13 42, 5 10 37	minvody@mechelservice.ru
Сочинский филиал	354000, Сочи, ул. Транспортная, д. 68	Тел.: +7 (8622) 68 22 84	sochi@mechelservice.ru
Челябинский филиал	454031, Челябинск, ул. Алчевская, д. 12	Тел.: +7 (351) 725 46 64/89 726 69 39/49/69/89 Факс: +7 (351) 725 46 6	chel@mechelservice.ru
Екатеринбургский филиал	620137, Екатеринбург, ул. Учителей, д. 37	Тел./Факс: +7 (343) 345 01 01	ekb@mechelservice.ru
Пермский филиал	614059, Пермский край, Пермский р-н, д. Берег Камы, д. 37/3	Тел./Факс: +7 (342) 238 85 58	prm@mechelservice.ru
Тюменский филиал	625017, Тюмень, ул. Авторемонтная, д. 49	Тел./Факс: +7 (3452) 68 06 01	—
Новосибирский филиал	630041, Новосибирск, ул. 2-я Станционная, д. 30	Тел.: +7 (383) 230 50 01 Факс: +7 (383) 230 50 03	nsk@mechelservice.ru
Красноярский филиал	660061, Красноярск, ул. Калинина, д. 175А	Тел./Факс: +7 (391) 273 15 51/52/53	kry@mechelservice.ru

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
«МЕЧЕЛ ТРЕЙДИНГ» (MECHEL TRADING AG) ШВЕЙЦАРИЯ	Oberdorfstrasse 11 CH-6340 Baar, Switzerland	Тел.: +41 41 768 45 00 Факс: +41 41 768 45 01	info@mechelgroup.com
«МЕЧЕЛ СЕРВИС ГЛОБАЛ» (MECHEL SERVICE GLOBAL B.V.) НИДЕРЛАНДЫ	Parkstraat, 20 2514 JK, The Hague, The Netherlands	Тел.: +31 70 844 00 00 Факс: +31 70 844 00 01	msglobal@mechel.com
Мечел Сервис Штальхандер АВСТРИЯ (Mechel Service Austria)	Lunzerstrasse 105 4021 Linz, Austria	Тел.: +43 732 6925 0 Факс: +43 732 6924 1000	office@ms-stahlhandel.at
Мечел Сервис Бел БЕЛОРУССИЯ	220035, Республика Беларусь, Минск, ул. Игнатенко, д. 7, комната 23	Тел.: +375 17 226 66 38 +375 17 203 92 12	belarus@mechel.com
Мечел Сервис БЕЛЬГИЯ (Mechel Service Belgium)	Generaal Lemanstraat, 27 2018, Antwerp, Belgium	Тел.: +32 3 259 02 00 Факс: +32 3 259 02 09	info.msbelgium@mechel.com
Мечел Сервис БОЛГАРИЯ (Mechel Service Bulgaria)	Bulgaria, Sofia 1618 168, Tsar Boris III Blvd.	Тел.: +359 2 489 44 43/53 Факс: +359 2 489 13 88	msgb@mechel.com
Мечел Сервис ВЕЛИКОБРИТАНИЯ (Mechel Service UK)	Level 2, Tricorn House 51-53 Hagley Road, Birmingham West Midlands B16 8TU, UK	Тел.: +44 1633 290 231 Факс: +44 1633 273 979	msuk@mechel.com
Мечел Сервис ВЕНГРИЯ (Mechel Service Hungary)	17 Hermina Road, Hermina South Tower, 3 rd floor 1146 Budapest, Hungary	Тел.: +36 1 471 9640 Факс: +36 1 471 9654	hungary@mechel.com
ХБЛ (HBL Holding) ГЕРМАНИЯ	Freie-Vogel-Str. 391 44269 Dortmund, Germany	Тел.: +49 231 79304100 Факс: +49 231 79304172	holding@hbl.de

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
WNL Staal B.V. НИДЕРЛАНДЫ	Schotsbossenstraat 14 4705 AG Roosendaal Netherlands	Тел.: +31 165 39 10 30 Факс: +31 165 39 13 35	info@wnlstaal.com www.wnlstaal.com
Мечел Сервис ИТАЛИЯ (Mechel Service Italy)	Via Don Vercesi, 18 20152 Milano P.IVA Italy	Тел.: +03918540273	msitaly@mechel.com
Мечел Сервис КАЗАХСТАН	050009, Алматы, пр-т Абая, угол ул. Радостовца, 151/115 Бизнес-центр «Алатау», 3-й этаж, офис 309	Тел.: +7 727 391 06 03/04 +7 727 391 06 05/07 Факс: +7 727 391 16 50/51 +7 727 391 16 52	mechel_astana@mechel.com
Мечел Сервис РУМЫНИЯ (Mechel Service Romania)	2-4 Branduselor Street, 5 th and 7 th floor, 3 rd district 031256 Bucharest, Romania	Тел.: +4 031 104 1000 Факс: +4 031 104 1029	msr@mechelservice.ru
Мечел Сервис СЕРБИЯ (Mechel Service Serbia)	Batajnicki drum, 23 11080, Belgrade, Zemun, Serbia	Тел.: +381 11 414 00 00 Факс: +381 11 219 47 02	mechel.serbia@mechel.com
Раматекс Метал ТУРЦИЯ (Ramateks Metal Turkey)	Mahir Iz Caddesi, Detay Iz Merkezi, B Block, No. 19/2, Kat:1, 34662 Altunizade/Uskudar/Istanbul/Turkey	Тел.: +90 216 651 49 10 Факс: +90 216 651 49 15	rmx@ramatexmetal.com
Мечел Сервис ФРАНЦИЯ (Mechel Service France)	36, Rue Denis Papin 77290, Mity Mory, France	Тел.: +33 1 60 21 58 00 +33 1 60 21 57 92 Факс: +33 1 64 67 29 36	msfrance@mechel.com
Фемакс (Femax) ЧЕХИЯ	ul. V Sadech 15/4 16000, Prague 6 – Bubenec, Czech Republic	Тел.: +420 220 561 294 Факс: +420 224 236 943	info@femax.cz
Мечел Сервис УКРАИНА («Мечел Сервіс Україна»)	83003, Украина, Донецк, пр. Ильича, 21-А	Тел./Факс: +38 (062) 335 00 20/30	msu@mechel.com