



**КРАСНЫЙ
ОКТАБРЬ**

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



Волгоградское металлургическое предприятие «Красный Октябрь» сегодня является одним из крупнейших отечественных производителей качественного металлопроката и занимает лидирующее положение на российском рынке нержавеющей стали. Металл производства «Красного Октября» находит применение в таких отраслях, как автомобилестроение и авиационная промышленность, химическое, нефтяное, энергетическое машиностроение, добыча нефти и природного газа.

«Красный Октябрь» был основан 30 апреля 1897 года французским акционерным Уральско-Волжским металлургическим обществом на окраине г. Царицына, а уже в ноябре 1898 года была пущена первая мартеновская печь. Нарастив темпы производства и осваивая новые марки, к 1941 году предприятие становится единственным металлургическим гигантом Юга страны, производящим 9% всей выпускаемой стали для оборонной промышленности СССР. Несмотря на то, что «Красный Октябрь» стал ареной ожесточённых и кровопролитных боёв во время Великой Отечественной войны и был полностью остановлен 23 августа 1942 года, уже к 1949 году довоенный уровень производства был превзойден.

Свою действующую структуру и окончательную специализацию предприятие получило уже в послевоенное время. Основные производственные мощности были запущены в 50-70-е годы. К 1986 году «Красный Октябрь» располагал производственным потенциалом, способным обеспечить в год выплавку стали в объеме 2 млн. тонн, проката – в объеме 1,5 млн. тонн. Его доля составляла 12% производства качественных сталей в стране, в т.ч. нержавеющей сталей – 14%, стали электрошлакового переплава – 52%. Начиная с 1999 года наращиваются объёмы производства, одновременно проводится реконструкция производственных мощностей и осваиваются новые виды продукции.

В 2018 году «Красный Октябрь» отметил 120-летний юбилей и взял курс на развитие. Сегодня предприятие производит около 900 марок стали специального назначения и 500 видов профилей проката. По итогам первого полугодия 2020 года

«Красный Октябрь» увеличил занимаемую долю рынка нержавеющей стали до 33% и нарастил объёмы выпуска коррозионностойкого проката на 23%.

Действующая на предприятии система менеджмента качества (СМК) соответствует международному стандарту ISO 9001:2015.

Предприятие также имеет:

- Свидетельство о признании изготовителя сортового проката судостроительной стали нормальной и повышенной прочности, проката из коррозионностойкой стали, выданное Российским морским регистром судоходства.
- Свидетельство о признании изготовителя круглого проката для машиностроения из углеродистой, углеродисто-марганцевой и аустенитной сталей, выданное классификационным и сертификационным обществом DNV GL (Норвегия).

Кроме того, «Красный Октябрь» продлил сертификат соответствия правилам AD 2000-Merkblatt W0 и Директиве 2014/68/EU. Этот документ международного уровня, выданный органом по сертификации TUV SUD, подтверждает, что предприятие имеет оборудование, обеспечивающее профессиональные и отвечающие современному уровню техники производство и контроль и применяет систему менеджмента качества, обеспечивающую производство и контроль изделий в соответствии с техническими нормами и стандартами.

На «Красном Октябре» действует система экологического управления в соответствии с международным стандартом ISO 14001:2015.

На предприятии продолжается поэтапное обновление оборудования, приобретение новых машин и агрегатов, совершенствуются технологии производства. Значительное внимание уделяется вопросам социальной политики: создаются комфортные условия труда, проводятся корпоративные мероприятия, благоустроена прилегающая к заводу территория.



ПРОКАТ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ (БЛЮМ + КВАДРАТНАЯ ЗАГОТОВКА)



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ	
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь рядовая и конструкционная углеродистая	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
Сталь конструкционная легированная, конструкционная никельсодержащая	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000
	200...360 x 200...360	2000...6000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 380-2005	Ст3сп, Ст5сп	1.0037/St 37-2, 1.0050/ St 50-2	A570 GR 36, A570 GR 50
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 1050-2013	10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60	1.1121/C10E, 1.1141/C15E, 1.1151/C22E, 1.1158/C25E, 1.1178/C30E, 1.1181/C35E, 1.1186/C40E, 1.1191/C45E, 1.1206/C50E, 1.1203/C55E, 1.1221/C60E	1010, 1015, 1020, 1025, 1030, 1035, 1040, 1045, 1050, 1055, 1060
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 14959-2016	65, 70, 75, 80, 85	1.1231/C67S, 1.1248/C75S, 1.1269/C85S	1065, 1070, 1075, 1080, 1084
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 19281-2014	09Г2С, 10ХСНД, 15ХСНД, 12ГС, 17ГС		
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 4543-2016	15Г, 20Г, 25Г, 30Г, 35Г, 40Г, 45Г, 50Г, 15ХА, 20Х, 30Х, 35Х, 40Х, 45Х, 50Х, 25ХГМ, 38ХГМ, 18ХГ, 18ХГТ, 25ХГТ, 30ХГТ, 33ХС, 38ХС, 40ХС, 15ХМ, 20ХМ, 30ХМ, 35ХМ, 38ХМ, 40ХМФА, 12ХНЗА, 20ХНЗА, 30ХНЗА, 15ХГН2ТА, 12Х2Н4А, 20Х2Н4А, 20ХГНМ, 40ХГНМ, 40ХН2МА, 38Х2МЮА, 10Г2, 20ХГР, 30ХЗМФ, 30ХМА, 40ХФА, 20ХН, 40ХН, 45ХН, 50ХН, 20ХНР, 12ХН2, 20ХГСА, 25ХГСА, 30ХГСА, 35ХГСА, 30ХГС, 30ХГСН2А, 20ХГНР, 20ХГНТР, 19ХГН, 20ХН2М, 38ХН3МА, 18Х2Н4МА, 38ХН3МФА, 30ХН2МА, 38Х2Н2МА, 40Х2Н2МА, 30ХН2МФА, 25ХГНМТ	1.6510/39NiCrMo3, 1.7160/16MnCrB5, 1.7147/20MnCr5, 1.7243/18CrMo4, 1.6571/20NiCrMoS6-4, 1.6587/18CrNiMo7-6, 1.6580/30CrNiMo8, 1.1148/C16E, 1.1133/20Mn5, 1.1170/28Mn6, 1.1157/40Mn4, 1.0912/46Mn7, 1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7033/34Cr4, 1.7035/41Cr4, 1.7045/42Cr4, 1.7131/16MnCr5, 1.7337/16CrMo4-4, 1.7255/23CrMo5, 1.7258/24CrMo5, 1.7218/25CrMo4, 1.7216/30CrMo4, 1.7220/34CrMo4, 1.7223/41CrMo4, 1.1109/12Mn5, 1.6563/41NiCrMo7-3-2, 1.7707/30CrMoV9, 1.8519/31CrMoV9, 1.7225/42CrMo4, 1.6582/34CrNiMo6, 1.6565/40NiCrMo6, 1.8509/41CrAlMo7-10, 1.6523/20NiCrMo2-2, 1.5752/15NiCr13, 1.5711/40NiCr6, 1.6657/14NiCrMo13-4	1039, 1046, 1551, 1022, 1525, 1037, 1513, 4137, 5135, 5145, 8640, 1016, 1330, 5115, 5120, 5140, 5130, 4130, 4140, 4142, 4320, 4330, 4340, E3310, 8617, 8620, 8740, 1026, 5150, 6135, 3135
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 20072-74	12Х1МФ, 25Х1МФ, 20Х3МВФ, 15Х5М, 12МХ	1.7366/X16CrMo5-1	
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 14959-2016	50ХГФА, 60Г, 65Г, 70Г, 55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 50ХФА, 60С2ХФА	1.8159/51CrV4, 1.1740/C60W, 1.5026/56Si7, 1.1231/C67S	9255, 9260, 6150, 1561, 1566, 1572
ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 4543-71	45ХН2МФА-Ш, 40ХН2МА-Ш, 38Х2МЮА-Ш, 30ХМА-Ш, 40ХФА-Ш, 40ХС-Ш, 20Х2Н4А-Ш, 38ХН3МА-Ш, 38ХН3МФА-Ш, 25ХГСА-Ш, 30ХГСА-Ш, 12ХНЗА-Ш, 20ХНЗА-Ш, 18Х2Н4ВА-Ш		
по согласованию сторон	14Х2Н3МА, 07Х3ГНМЮА, 60ХФА-Ш, 16Х3НВФМБ-Ш (ДН39-Ш)		

ПРОКАТ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ (БЛЮМ + КВАДРАТНАЯ ЗАГОТОВКА)



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ	
Сталь инструментальная	200...360x200...360	2000...6000	ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 1435-99
	200...360x200...360	2000...6000	ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 5950-2000
Сталь конструкционная шарикоподшипниковая	200...360x200...360	2000...6000	ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 801-78
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	200...360x200...360	2000...6000	ТУ 14-1-4492-88, группа 1, 2, ГОСТ 5632-2014
	200...360x200...360	2000...6000	по согласованию сторон

МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
	Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
У7, У7А, У8, У8А, У9, У9А, У10, У10А, У12, У12А	1.1620/C70W2, 1.1520/C70U, 1.1625/C80W2, 1.1525/C80U, 1.1535/C90U, 1.1545/C105U, 1.1645/C105W2, 1.1563/C125U, 1.1555/C120U	W1, W108, W110, W112
4Х5МФ1С, ХВГ, 4Х5МФС, 4ХМФС, 3Х3М3Ф, 5ХНМ, 6ХВ2С, 9ХФМ, 9ХФ	1.2365/X32CrMoV33, 1.2344/X40CrMoV5-1, 1.2713/55NiCrMoV6, 1.2419/105WCr6, 1.2343/X38CrMoV5-1, 1.2714/55NiCrMoV7	H13, L6, D3, O2, O1, H11, L2
ШХ15-В, ШХ15СГ-В	1.2067/102Cr6, 1.3505/100Cr6, 1.3520/100CrMnSi6-4	52100, 2 (A485)
08Х13, 12Х13, 20Х13, 30Х13, 40Х13, 08Х18Н10Т, 08Х14МФ, 08Х14МФ-Ш, 08Х17Н13М2Т, 08Х17Н6Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н10Т, 40Х9С2, 40Х10С2М, 14Х17Н2, 08Х22Н6Т, 15Х11МФ-Ш, 07Х16Н6-Ш, 13Х11Н2В2МФ-Ш (ЭИ 961-Ш)	1.4000/X6Cr13, 1.4006/X12Cr13, 1.4021/X20Cr13, 1.4028/X30Cr13, 1.4718/X45CrSi9-3, 1.4031/X39Cr13, 1.4034/X46Cr13, 1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4057/X17CrNi16-2, 1.4731/X40CrSiMo10-2, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4878/X8CrNiTi18-10, 1.4301/X5CrNi18-10, 1.4307/X2CrNi18-9, 1.4310/X10CrNi18-8	420, 410, 431, 321, 316Ti, 304, 304L, 301, 316
06Х14Н6Д2МБТ-Ш (ЭП 817-Ш), 07Х12НМБФ-Ш (ЭП 609-Ш), 15Х12Н2МВФАБ-Ш (ЭП 517-Ш)		



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ	
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь рядовая и конструкционная углеродистая	ГОСТ 380-2005	
	необточенный круг Ø 65...270	2400...6000
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000
	ГОСТ 1050-2013	
	необточенный круг Ø 65...270	2400...6000
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000
	ГОСТ 14959-2016	
	необточенный круг Ø 65...250	2400...6000
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000
	ГОСТ 19281-2014	
	необточенный круг Ø 65...270	2400...6000
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
ГОСТ 380-2005 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 2 гп, 3 гп	Ст3сп, Ст5сп	1.0037/St 37-2, 1.0050/St 50-2	A570 GR 36, A570 GR 50
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный, свыше круга Ø 270мм по согласованию сторон Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 1гп, 2 гп, 3 гп			
ГОСТ 1050-2013 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный; для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 1050: 2 гп, 3 гп			
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 1050: 1 гп, 2 гп, 3 гп	10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60	1.1121/C10E, 1.1141/C15E, 1.1151/C22E, 1.1158/C25E, 1.1178/C30E, 1.1181/C35E, 1.1186/C40E, 1.1191/C45E, 1.1206/C50E, 1.1203/C55E, 1.1221/C60E	1010, 1015, 1020, 1025, 1030, 1035, 1040, 1045, 1050, 1055, 1060
ГОСТ 14959-2016 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 14959: 2 гп, 3 гп			
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 14959: 2 гп, 3 гп			
ГОСТ 19281-2014 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 2 гп, 3 гп	65, 70, 75, 80, 85	1.1231/C67S, 1.1248/C75S, 1.1269/C85S	1065, 1070, 1075, 1080, 1084
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Свыше круга Ø 270мм по согласованию сторон Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 1 гп, 2 гп, 3 гп			
ГОСТ 19281-2014 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 2 гп, 3 гп			
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 2 гп, 3 гп	09Г2С, 10ХСНД, 15ХСНД, 12ГС, 17ГС		
Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Свыше круга Ø 270мм по согласованию сторон Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 1 гп, 2 гп, 3 гп			
ГОСТ 19281-2014 Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 535: 2 гп, 3 гп			

СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ	
Сталь конструкционная легированная, конструкционная никельсодержащая	ГОСТ 4543-2016		
	необточенный круг Ø 65...250	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 4543: 2 гр, 3 гр
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 4543: 1 гр, 2 гр, 3 гр
	ГОСТ 20072-74		
	необточенный круг Ø 65...200	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 20072: подгр. а, подгр. б
	обточенный круг Ø 70...200	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 20072: подгр. а, подгр. б
	ГОСТ 14959-2016		
	необточенный круг Ø 65...250	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 14959: 2 гп, 3 гп
	обточенный круг Ø 70...250	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 14959: 2 гп, 3 гп
	Гост 4543-71		
	необточенный круг Ø 65...250	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 4543: 2 гр, 3 гр;
	обточенный круг Ø 70...340	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный. Для Ø 250 и более ТУ 14-1-2118-98 Требования к качеству поверхности ГОСТ 4543: 1 гр, 2 гр, 3 гр

МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
	Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
15Г, 20Г, 25Г, 30Г, 35Г, 40Г, 45Г, 50Г, 15ХА, 20Х, 30Х, 35Х, 40Х, 45Х, 50Х, 25ХГМ, 38ХГМ, 18ХГ, 18ХГТ, 25ХГТ, 30ХГТ, 33ХС, 38ХС, 40ХС, 15ХМ, 20ХМ, 30ХМ, 35ХМ, 38ХМ, 40ХМФА, 12ХНЗА, 20ХНЗА, 30ХНЗА, 15ХГНЗА, 12ХНЗА, 20ХНЗА, 20ХГНМ, 40ХГНМ, 40ХНМА, 38ХНМА, 10Г2, 20ХГР, 30ХЗМФ, 30ХМА, 40ХФА, 20ХН, 40ХН, 45ХН, 50ХН, 20ХНР, 12ХН2, 20ХГСА, 25ХГСА, 30ХГСА, 35ХГСА, 30ХГС, 30ХГСНЗА, 20ХГНР, 20ХГНТР, 19ХГН, 20ХН2М, 38ХНЗМА, 18ХН4МА, 38ХНЗМФА, 30ХН2МА, 38ХН2МА, 40ХН2МА, 30ХН2МФА, 25ХГНМТ	1.6510/39NiCrMo3, 1.7160/16MnCrB5, 1.7147/20MnCr5, 1.7243/18CrMo4, 1.6571/20NiCrMoS6-4, 1.6587/18CrNiMo7-6, 1.6580/30CrNiMo8, 1.1148/C16E, 1.1133/20Mn5, 1.1170/28Mn6, 1.1157/40Mn4, 1.0912/46Mn7, 1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7033/34Cr4, 1.7035/41Cr4, 1.7045/42Cr4, 1.7131/16MnCr5, 1.7337/16CrMo4-4, 1.7255/23CrMo5, 1.7258/24CrMo5, 1.7218/25CrMo4, 1.7216/30CrMo4, 1.7220/34CrMo4, 1.7223/41CrMo4, 1.1109/12Mn5, 1.6563/41NiCrMo7-3-2, 1.7707/30CrMoV9, 1.8519/31CrMoV9, 1.7225/42CrMo4, 1.6582/34CrNiMo6, 1.6565/40NiCrMo6, 1.8509/41CrAlMo7-10, 1.6523/20NiCrMo2-2, 1.5752/15NiCr13, 1.5711/40NiCr6, 1.6657/14NiCrMo13-4	1039, 1046, 1551, 1022, 1525, 1037, 5135, 1513, 4137, 8640, 5145, 1016, 1330, 5115, 5120, 5140, 5130, 4130, 4140, 4142, 4320, 4330, 4340, E3310, 8617, 8620, 8740, 1026, 5150, 6135, 3135
12Х1МФ, 25Х1МФ, 20Х3МВФ, 15Х5М, 12МХ		
60Г, 65Г, 70Г, 55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 50ХФА, 50ХГФА, 60С2ХФА	1.1740/C60W, 1.8159/51CrV4, 1.5026/56Si7, 1.1231/C67S	1561, 1566, 1572, 9255, 9260, 6150
45ХН2МФА-Ш, 40ХН2МА-Ш, 38Х2МЮА-Ш, 30ХМА-Ш, 40ХФА-Ш, 40ХС-Ш, 20ХН4А-Ш, 38ХНЗМА-Ш, 38ХНЗМФА-Ш, 25ХГСА-Ш, 30ХГСА-Ш, 12ХНЗА-Ш, 20ХНЗА-Ш, 18ХН4ВА-Ш		

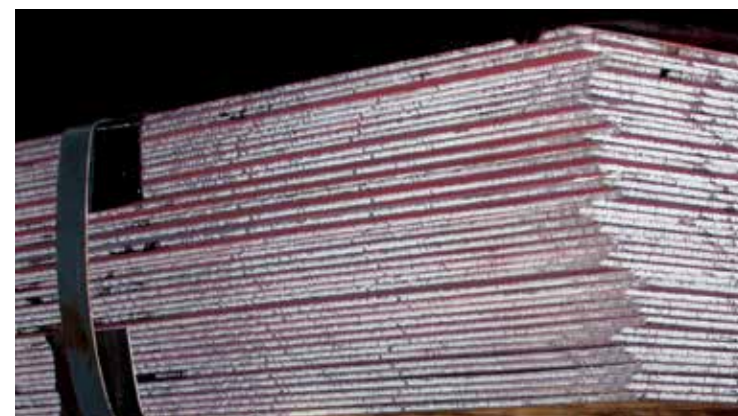
СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ	
Сталь инструментальная	ГОСТ 1435-99		
	необточенный круг Ø 65...270	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 1435: 2 ГП, 3 ГП
	обточенный круг Ø 70...270	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 1435: 2 ГП, 3 ГП
	ГОСТ 5950-2000		
	необточенный круг Ø 65...270	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 5950 3ГП, 4ГП
	обточенный круг Ø 70...270	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 5950 2ГП, 3ГП, 4ГП
Сталь конструкционная шарикоподшипниковая	ГОСТ 801-78		
	необточенный круг Ø 65...250	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 801 ОГ, ОХ
	обточенный круг Ø 70...250	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный Требования к качеству поверхности ГОСТ 801: ОГ, ОХ
	ГОСТ 5632-2014		
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	необточенный круг Ø 65...200	2400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный (аустенитные марки стали без термообработки) Требования к качеству поверхности ГОСТ 5949: 3ГП
	обточенный круг Ø 70...250	3400...6000	Требования по геометрии: ГОСТ 2590 В1 прокат горячекатаный, горячекатаный термообработанный, (аустенитные марки стали без термообработки). Для круга свыше Ø 200мм по согласованию сторон Требования к качеству поверхности ГОСТ 5949: 2ГП, 3ГП
	необточенный круг Ø 65...200	2400...6000	по согласованию сторон
	обточенный круг Ø 70...250	3400...6000	

МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
	Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
У7, У7А, У8, У8А, У9, У9А, У10, У10А, У12, У12А	1.1555/C120U, 1.1620/C70W2, 1.1520/C70U, 1.1625/C80W2, 1.1525/C80U, 1.1535/C90U, 1.1545/C105U, 1.1645/C105W2, 1.1563/C125U	W1, W108, W110, W112
4Х5МФ1С, ХВГ, 4Х5МФС, 4ХМФС, 3Х3МЗФ, 5ХНМ, 6ХВ2С, 9ХФМ, 9ХФ	1.2419/105WCr6, 1.2343/ X38CrMoV5-1, 1.2714/55NiCrMoV7, 1.2365/X32CrMoV33, 1.2344/X40CrMoV5-1, 1.2713/55NiCrMoV6	H13, L6, D3, O2, O1, H11, L2
ШХ15-В, ШХ15СГ-В	1.2067/102Cr6, 1.3505/100Cr6, 1.3520/100CrMnSi6-4	52100, 2 (A485)
08Х13, 12Х13, 20Х13, 30Х13, 40Х13, 08Х18Н10Т, 08Х14МФ, 08Х14МФ-Ш, 08Х17Н13М2Т, 08Х17Н6Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н10Т, 40Х9С2, 40Х10С2М, 14Х17Н2, 08Х22Н6Т, 15Х11МФ-Ш, 07Х16Н6-Ш, 13Х11Н2В2МФ-Ш	1.4000/X6Cr13, 1.4006/X12Cr13, 1.4021/X20Cr13, 1.4028/X30Cr13, 1.4718/X45CrSi9-3, 1.4031/X39Cr13, 1.4034/X46Cr13, 1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4057/X17CrNi16-2, 1.4731/X40CrSiMo10-2, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4878/X8CrNiTi18-10, 1.4301/X5CrNi18-10, 1.4307/X2CrNi18-9, 1.4310/X10CrNi18-8	420, 410, 431, 321, 316, 316Ti, 304, 304L, 301
06Х14Н6Д2МБТ-Ш (ЭП 817-Ш), 07Х12НМБФ-Ш (ЭП 609-Ш), 15Х12Н2МВФАБ-Ш (ЭП 517-Ш)		



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ	
	РАЗМЕР, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь рядовая и конструкционная углеродистая	70...350	2000...6000
		3500...6000
	80...270	согласование по спецификации
90...150		
Сталь конструкционная легированная, конструкционная никельсодержащая	70...350	согласование по спецификации
	до 270	
	80...270	согласование по спецификации
	90...130	согласование по спецификации
	80...270	
	85, 105, 140...250	
Сталь конструкционная шарикоподшипниковая	100...230	согласование по спецификации
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	до 230	согласование по спецификации
	80...190	
	80...190	
	75...230	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
по согласованию сторон, ГОСТ Р 53932-2010, ГОСТ 380, ГОСТ 1050, ГОСТ 14959, ГОСТ 19281, ГОСТ 4543	СтЗсп, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 70, 09Г2С, 10ХСНД, 12Г2А	1.0037/St 37-2, 1.1121/C10E, 1.1141/C15E, 1.1151/C22E, 1.1158/C25E, 1.1178/C30E, 1.1181/C35E, 1.1186/C40E, 1.1191/C45E, 1.1206/C50E, 1.1203/C55E, 1.1221/C60E, 1.0045/S355JR, 1.1231/C67S	A570 GR 36, 1010, 1015, 1020, 1025, 1030, 1035, 1040, 1045, 1050, 1055, 1060, 1070
ТУ 14-1-584, ТУ 14-1-1529	20	1.1151/C22E	1020
ТУ 14-1-3000	20, 35, 45	1.1151/C22E, 1.1181/C35E, 1.1191/C45E	1020, 1035, 1045
ТУ 14-1-1076, ГОСТ 1050	30	1.1178/C30E	1030
ТУ 14-1-4179	20ЮЧ		
ГОСТ Р 53932	36Г2С, 37Г2С		
ТУ 14-1-1529	15ХМ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф	1.7706/G17CrMoV5-10, 1.7262/15CrMo5	K11562
ТУ 14-1-3000, ГОСТ 4543	40Х, 30ХГСА	1.7035/41Cr4	5140
ТУ 14-1-564, ГОСТ 4543	38Х2МЮА, 38Х2МЮА-Ш	1.8509/41CrAlMo7-10	K24065
ТУ 14-1-583, ГОСТ 20072	15Х5М, 15Х5М-Ш		501
ТУ 14-1-3000, ГОСТ 4543, ГОСТ 11268	12ХНЗА, 30ХГСНЗА, 12Х2НВФА (ЗИ 712), 26Х2НВМБР (КВК 26), 32Х2НВМБР (КВК 32)	1.5752/15NiCr13	3415
ТУ 14-1-5.17, ГОСТ 4543	40ХН2МА-Ш	1.6511/34CrNiMo4	4340
ТУ 14-1-5300	38Х3МФА, 38Х3МФА-Ш		
ТУ 14-1-584	18ХГ, 30ХМА, 15ХФ, 14ХГС	1.7131/16MnCr5, 1.7218/25CrMo4	5115, 4130
ТУ 14-1-4230	07ХЗГНМЮА		
ТУ 14-1-3911, ГОСТ 801	ШХ15, ШХ15СГ, ШХ15-Ш	1.3505/100Cr6, 1.3520/100CrMnSi6-4, 1.2067/102Cr6	52100, 2 (A485)
ТУ 14-1-565, ГОСТ 5632	20Х13, 12Х13, 08Х13, 15Х25Т, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т	1.4000/X6Cr13, 1.4006/X12Cr13, 1.4021/X20Cr13, 1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4057/X17CrNi16-2, 1.4301/X5CrNi18-10	304, 321, 410, 420
ТУ 14-1-1529	12Х18Н12Т, 08Х14МФ		
ТУ 14-1-3183	03Х18Н11-В	1.4306/X2CrNi19-11	304L
ТУ 14-1-790	08Х18Н10Т, 08Х17Н13М2Т, 08Х18Н12Т	1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2	321, 316Ti



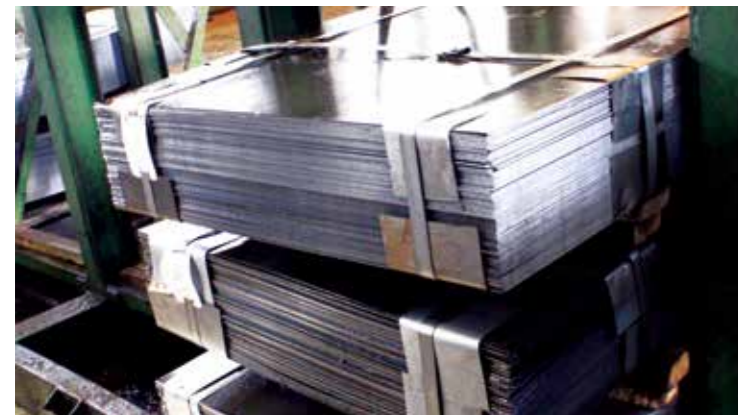
СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		
	ТОЛЩИНА, ММ	ШИРИНА, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь рядовая и конструкционная углеродистая	4...20	1000...1500	3000...6000
	20...40	1000...1300	2000...5000
	40...100	600...1250	2000...4500
	4...20	1000...1500	3000...6000
	20...40	1000...1300	2000...5000
	40...100	600...1250	2000...4500
	6...7	1000...1500	3000...6000
Сталь конструкционная легированная, конструкционная никельсодержащая	20...40	1000...1300	2000...5000
	4...20	1000...1500	3000...6000
	20...40	1000...1300	2000...5000
	40...100	600...1250	2000...4500
	4...20	1000...1500	3000...6000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
ГОСТ 1577, ГОСТ 1050	10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60	1.1121/C10E, 1.1141/C15E, 1.1151/C22E, 1.1158/C25E, 1.1178/C30E, 1.1181/C35E, 1.1186/C40E, 1.1191/C45E, 1.1206/C50E, 1.1203/C55E, 1.1221/C60E	1010, 1015, 1020, 1025, 1030, 1035, 1040, 1045, 1050, 1055, 1060
ГОСТ 14637, ГОСТ 380	Ст3сп	1.0037/St 37-2	A570 GR 36
ТУ 14-1-2650	85-Ш		
ГОСТ 5520	20К	1.1151/C22E	1020
по согласованию, ГОСТ 19281	09Г2С, 10ХСНД, 15ХСНД, 16ГС, 17ГС, 16Г2АФ		
ГОСТ 1577, ГОСТ 4543	20Х, 30Х, 40Х, 45Х	1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7035/41Cr4, 1.7045/42Cr4	5120, 5130, 5140, 5145
ГОСТ 1577, ГОСТ 14959	65Г	1.1231/C67S	1566
ГОСТ 11269, ГОСТ 4543	30ХГСА		
по согласованию, ТУ 14-1-3370	07ХЗГНМЮА		
ТУ 14-1-702	20ХЗМВФ (ЗИ 415)		
ТУ 14-1-1409, ГОСТ 4543	12ХН3А, 12ХН4А	1.5752/15NiCr13	3415
ТУ 14-1-518	12ХН, 20ХГНМ, 40ХГНМ	1.6523/20NiCrMo2-2, 1.6510/39NiCrMo3	8620, 8640
по согласованию, ГОСТ 4543, 14-1-1236	45ХН2МФА-Ш, 32Х2НМБР-Ш (КВК-32Ш)		
по согласованию, ГОСТ 4543	18ХГ, 18ХГТ, 25ХГТ, 30ХГТ	1.7131/16MnCr5	5115
ГОСТ 7350, ГОСТ 20072	15Х5М		501
ГОСТ 5520	12ХМ, 12Х1МФ		
ГОСТ 1577, ГОСТ 4543	20Х, 30Х, 40Х, 45Х	1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7035/41Cr4, 1.7045/42Cr4	5120, 5130, 5140, 5145
ГОСТ 11269, ГОСТ 4543	30ХГСА		
ГОСТ 1577, ГОСТ 4543	20Х, 30Х, 40Х, 45Х	1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7035/41Cr4, 1.7045/42Cr4	5120, 5130, 5140, 5145

СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ			ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	
	ТОЛЩИНА, ММ	ШИРИНА, ММ	ДЛИНА, ММ		
Сталь инструментальная	4...20	1000...1500	3000...6000	по согласованию, ГОСТ 1435	
	20...40	1000...1300	2000...5000		
	4...20	1000...1500	3000...6000	по согласованию, ГОСТ 5950	
	20...40	1000...1300	2000...5000		
	40...100	600...1250	2000...4500		
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	5...20	1000...1500	3000...6000	ТУ 14-1-625, ГОСТ 5632	
	4...20	1000...1500	3000...6000	по согласованию, ГОСТ 5632	
	20...40	1000...1300	2000...4000		
	4...20	1000...1500	3000...6000		
	20...40	1000...1300	2000...4000	ГОСТ 7350, ГОСТ 5632	
	40...50	600...1100	1500...3000	по согласованию, ГОСТ 5632	
	50...100	600...1100	1500...3000		
	Стали и сплавы с особыми свойствами	4...20	1000...1500	3000...6000	по согласованию
		20...40	1000...1300	2000...4000	
		40...100	600...1100	1500...3000	

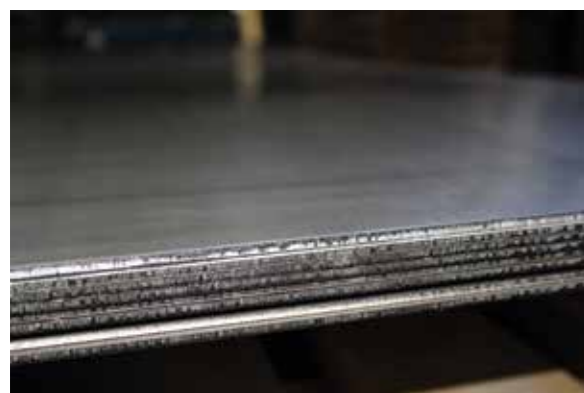
допуск на толщину +3,0/-1,0 для листов толщиной 40 мм и выше

МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
	Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
У7, У7А, У8А, У10А	1.1620/C70W2, 1.1520/C70U, 1.1625/C80W2, 1.1645/C105W2	W1, W108, W110, W112
ХВГ, 6ХС, 9ХС, 6ХВ2С, 9ХФМ, 9ХФ		
ХН32Т		
ХН38ВТ		
ХН78Т		
ХН60ВТ		
08Х13, 12Х17, 08Х17Т, 15Х25Т, 08Х21Н6М2Т, 09Х16Н4Б, 14Х17Н2, 03Х18Н11, 03Х17Н14М3, 04Х18Н10, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х21Н5Т, 20Х23Н13, 20Х23Н18, 10Х17Н13М2Т, 10Х14Г14Н4Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н13М2Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т, 17Х18Н9, 07Х16Н6, 20Х13, 08Х22Н6Т, 06ХН28МДТ	1.4000/Х6Сr13, 1.4021/Х20Сr13, 1.4016/Х6Сr17, 1.4510/Х3СrТi17, 1.4057/Х17СrNi16-2, 1.4306/Х2СrNi19-11, 1.4541/Х6СrNiТi18-10, 1.4301/Х5СrNi18-10, 1.4307/Х2СrNi18-9, 1.4310/Х10СrNi18-8, 1.4435/Х2СrNiMo18-14-3, 1.4571/Х6СrNiMoТi17-12-2, 1.4878/Х8СrNiТi18-10	310, 316L, 410S, 410, 420, 321, 316Ti, 304, 304L, 430, 439, 329
12Х18Н10Т-Ш, 09Х16Н4Б-Ш, 12Х21Н5Т-Ш, 11Х11Н2В2МФ-Ш		
45Г17Ю3		



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		
	ТОЛЩИНА, ММ	ШИРИНА, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь рядовая и конструкционная углеродистая	2...3,9	800...1000	1600...2000
Сталь конструкционная легированная, конструкционная никельсодержащая	2...3,9	800...1000	1600...2000
Сталь инструментальная	2...3,9	800...1000	1600...2000
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	2...3,9	800...1000	1600...2000
	2...3,9	800...1000	1600...2000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
ГОСТ 16523, IV гр., ГОСТ 380	Ст3сп	1.0037/St 37-2	A570 GR 36
ГОСТ 16523, IV гр., ГОСТ 1050	10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50	1.1121/C10E, 1.1141/C15E, 1.1151/C22E, 1.1158/C25E, 1.1178/C30E, 1.1181/C35E, 1.1186/C40E, 1.1191/C45E, 1.1206/C50E,	1010, 1015, 1020, 1025, 1030, 1035, 1040, 1045, 1050
по согласованию сторон, ГОСТ 5520	20К	1.1151/C22E	1020
по согласованию сторон, ГОСТ 19281	09Г2С, 10ХСНД, 15ХСНД, 16ГС, 17ГС, 16Г2АФ	1.0045/S355JR, 1.0570/St52-3	
ТУ 14-1-4118, ГОСТ 4543	20Х, 30Х, 35Х, 40Х	1.7016/17Cr3, 1.7030/28Cr4, 1.7033/34Cr4, 1.7035/41Cr4	5120, 5130, 5135, 5140
ТУ 14-1-4118, ГОСТ 14959	65Г	1.1231/C67S	1566
ГОСТ 11268	25ХГСА, 30ХГСА		
по согласованию сторон, ГОСТ 4543	12ХН, 20ХГНМ, 40ХГНМ	1.6523/20NiCrMo2-2, 1.6510/39NiCrMo3	8620, 8640
	12ХНЗА, 12Х2Н4А	1.5752/15NiCr13	3415
по согласованию сторон, 14-1-702	20ХЗМВФ (ЗИ 415)		
по согласованию сторон, ТУ 14-1-3370	07ХЗГНМЮА		
по согласованию сторон, ГОСТ 5520	12ХМ		
по согласованию сторон, ТУ 14-1-687, ТУ 14-1-1409, ГОСТ 11268	12Х1МФ, 12Х2НВФА, 50ХГФА, 60С2А, 60С2, 65С2ВА	1.5027/60Si7, 1.8159/51CrV4	6150, 9260
ТУ 14-1-776, ГОСТ 1435	У7, У7А, У8А, У10А	1.1620/C70W2, 1.1520/C70U, 1.1625/C80W2, 1.1645/C105W2	W1, W108, W110
по согласованию сторон, ГОСТ 5950	ХВГ, 6ХС, 5ХНМ	1.2419/105WCr6, 1.2713/55NiCrMoV6	
по согласованию сторон, ТУ 14-1-795	9ХФМ, 9ХФ		
ГОСТ 5582, ГОСТ 5632	08Х13, 12Х17, 08Х17Т, 15Х25Т, 08Х21Н6М2Т, 09Х16Н4Б, 14Х17Н2, 03Х18Н11, 03Х17Н14М3, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х21Н5Т, 20Х23Н13, 20Х23Н18, 10Х17Н13М2Т, 10Х14Г14Н4Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н9, 12Х18Н10Т, 17Х18Н9, 07Х16Н6, 20Х13, 30Х13, 40Х13, 08Х22Н6Т, 06ХН28МДТ	1.4000/X6Cr13, 1.4021/X20Cr13, 1.4028/X30Cr13, 1.4016/X6Cr17, 1.4510/X3CrTi17, 1.4057/X17CrNi16-2, 1.4306/X2CrNi19-11, 1.4541/X6CrNiTi18-10, 1.4301/X5CrNi18-10, 1.4307/X2CrNi18-9, 1.4310/X10CrNi18-8, 1.4031/X39Cr13, 1.4510/X3CrTi17, 1.4435/X2CrNiMo18-14-3, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2	410S, 410, 420, 321, 316Ti, 304, 304L, 430, 439, 329
по согласованию, ГОСТ 5632	ХН32Т, ХН38ВТ, ХН78Т, ХН60ВТ		



СОРТАМЕНТ	ПРОФИЛЬ		
	ТОЛЩИНА, ММ	ШИРИНА, ММ	ДЛИНА, ММ
Сталь конструкционная легированная	0,8-3,5	700-1000	1000-2000
Сталь нержавеющая коррозионностойкая, жаропрочные стали и сплавы	0,8-3,5	700-1000	1000-2000

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ХИМСОСТАВУ И СОРТАМЕНТУ	МАРКИ ПРЕДСТАВИТЕЛИ	АНАЛОГИ ЗАРУБЕЖНЫХ СТАНДАРТОВ	
		Европейские стандарты DIN, EN	Стандарты США ASTM/AISI
ГОСТ 19904	12Х2НВФА (ЭИ 712), 32Х2НВМБР-Ш (КВК-32Ш)		
ГОСТ 19904	08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н12Т, 07Х16Н6(ЭП288), ХН78Т (ЭИ435), ХН35ВТ(ЭИ612), ХН38ВТ(ЭИ703), ХН60ВТ(ЭИ868), ХН45МВТЮБР-ИД (ЭП 718-ИД), ХН50ВМТЮБ-ВИ (ЭП648-ВИ), ХН62ВМЮТ-ВД (ЭП708-ВД)	1.4541/Х6СrNiTi18-10, 1.4301/Х5СrNi18-10, 1.4307/ Х2СrNi18-9, 1.4310/Х10СrNi18-8	410S, 410, 420, 321, 316Ti, 304, 304L, 430, 439, 329

1. КУЗНЕЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Основным цехом для производства крупно- и среднетоннажных поковок является кузнечный цех, в состав которого входит:

- пролет с автоматизированным ковочным комплексом фирмы «Деви-Маки» (АКК) с прессом усилием 1-й ступени 2,67 тыс. т, 2-й ступени – 5,34 тыс. т, 3-й ступени – 8 тыс. т и усилием осадки 13 тыс. т, НАС с рабочим давлением 315 ат, ковочным манипулятором г/п 200 т, ковочным краном г/п 400/100 т фирмы «Манн» и пятью нагревательными печами с выкатным подом площадью 4 x 9 м² – 3 печи, 4 x 16 м² – 2 печи;
- ковочный пролет с парогидравлическим прессом 1700 т;
- отжигательный пролет с газопламенными печами с выкатным подом площадью 3,5 x 10 000 м² – 2 печи, 3,5 x 12 000 м² – 2 печи. Максимальной грузоподъемностью 120 т для проведения предварительной термообработки поковок различных марок стали: отжиг, нормализация с отпуском, изотермический отжиг;
- горизонтально-ковочный участок;
- участокковки на кузнечных молотах.

НАИМЕНОВАНИЕ	КОНФИГУРАЦИЯ ПОКОВКИ	МАХ. И МИН. ГАБАРИТЫ ПОКОВКИ, ММ.	МАССА ПОКОВКИ, Т.
Валы гладкие		D= 360 – 590 L до 16000	13,0 – 35,0
		D=600 – 1000 L= 6000 – 8000	13,0 – 50,0
		D=1010 – 1500 L= 2300 – 3100	15,0 – 44,0
		D=630 – 830 L до 16000	39,0 – 68,0
Валы с уступами и выемкой		D = 1260 L = 10700	35,0
		D = 1250 L = 11800	59,0
		D = 1190 L = 9200	35,0
Роторы паровых турбин		D бочки до 1600 L до 10000	59,0 – 85,0
Роторы генераторов		DD бочки 720 – 1200 L = 5000 – 10500	17,0 – 50,0
		D бочки 1000 – 1250 L = 11000 – 14000	59,0 – 85,0

НАИМЕНОВАНИЕ	КОНФИГУРАЦИЯ ПОКОВКИ	МАХ. И МИН. ГАБАРИТЫ ПОКОВКИ, ММ.	МАССА ПОКОВКИ, Т.
Раскатные кольца		D ≤ 3750 Стенка ≤ 500 H ≤ 750	47,0
Трубы		D = 600 /2080, Стенка ≤ 500, L = 6000/4500	8,3/65,0
		D = 400 /600, Стенка ≥ 100, L ≤ 3000	До 3,5
Цилиндры с отверстием		D/D1 = 1800/1365, d = 980, H = 2480	39,5
		D/D1 = 1780/1350, d = 980, L до 3000	50,0
Диски, трубные доски		D ≤ 1200 H ≥ 150	1,5 – 3,5
		D = 1800 – 3750 H ≥ 300	8,0 – 39,5
Плиты		H = 160, B = 600 L = 2000	1,5
		H ≥ 200, B = 2200-3600 L ≤ 6000	17,0 – 60,5

СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ	
09Г2С	16ГС
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ	
10-70	20ЮЧ
С45	S355J2G3
Ск45	Ск60N
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ	
St52-3	38ХГМ
20Г	20ХГСДЮЧ
60Г	12-25Х1МФ
65Г	15Х1М1Ф
20-40Х	12Х2ГМФБРЧА
38ХА	20Х2МА
50ХФА	42CrMo4
33ХС	21CrMo10
20-40ХГСА	21CrMo10V4
15Х5М	15Х2МФА
15-35ХМ	12Х2МФА(48ТС-2)
14Х2ГМР	25Х2МФА(48ТС-1)
20-38ХМА	25Х3МФА(48ТС-4)

СТАЛЬ ПОДШИПНИКОВАЯ	
ШХ15СГ	ШХ15
СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ	
У8(А)	6ХВ2С
У10(А)	4Х4ВМФС
ХВГ	4Х5МФС
СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩАЯ	
40-50ХН	18Х2Н4МА
60ХН	12Х2НВФА
12ХН3А	12Х2НМФА
30ХН3А	07Х3ГНМЮА
20Х2Н4А	0ХН3МФАЦВ
08ГДНФ	35ХН3МФА
12ХН2	35ХН3МФАР
30ХН2М	38ХН3М
5ХНМ	38ХН3МА
40ХНМА	38ХН3МФА
40ХН2МА	АК29ПК
5ХН1М	15Х3НМФА
34ХН1М	15Х3НМФА-А
20ХГНМ	15Х2НМ1ФА
38Х2Н2МА	15Х2НМ1ФА-А
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ	
20-40Х13	08-12Х18Н10Т

На ГКУ кузнечного цеха производятся заготовки крупногабаритных бесшовных труб методом прошивки-протяжки, в том числе котельных, включая потребность АЭС. Исходная заготовка для труб ГКУ – бесприбыльные слитки до 6,5 тонн.

Оборудование ГКУ:

- вертикальный прошивной гидравлический пресс усилием 2500 т; горизонтальный протяжной пресс усилием 1500 т;
- НАС на 200 ат.;
- нагревательные регенеративные колодцы для слитков – две секции по 4 колодца вместимостью 6-8 бесприбыльных слитков в каждом;
- методическая перекатная печь для промежуточного нагрева заготовок;
- две отжигательные печи с выкатным подом площадью 2,5x10 м.

Высокое качество труб обеспечено благоприятной схемой деформации с проработкой внутренних слоев при прошивке, а наружных при протяжке.

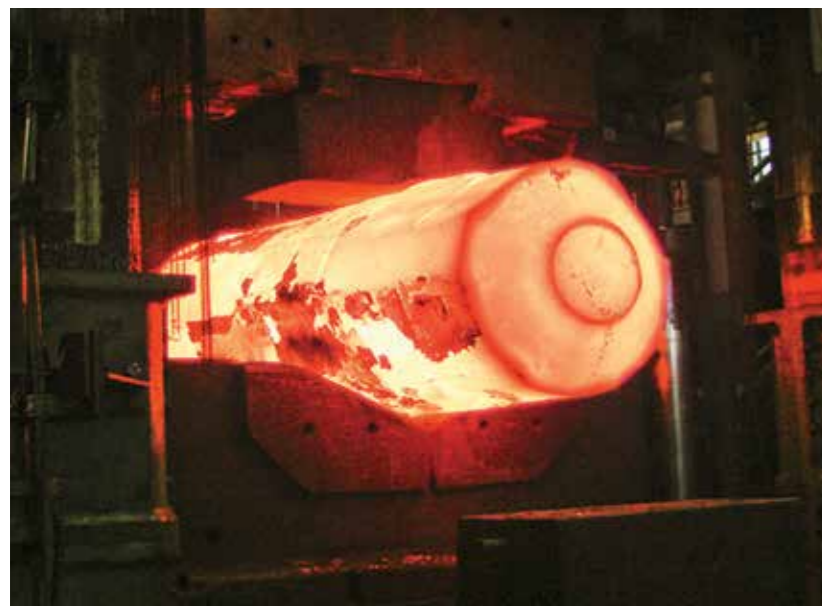
ПРОИЗВОДСТВО ГКУ КУЗНЕЧНОГО ЦЕХА

НАИМЕНОВАНИЕ	КОНФИГУРАЦИЯ	МАХ. И МИН. ГАБАРИТЫ, ММ.	МАССА
Трубы ГКО		D = 770/305 d = 640/225 L = 4000/1400	2,12 т – 4,5 т
Баллоны высокого давления ЛТИ-791 и ОТИ-761/А		ЛТИ-791: D=465, L=3150, объем 400Л ОТИ-761/А: D=530, L=4025, объем 650Л	ЛТИ-791: 650 кг ОТИ-761/А: 1080 кг

В кузнечном цехе имеется возможность изготовления на кузнечных молотах круглых и квадратных заготовок.

ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ МАРКИ СТАЛИ

СТАЛЬ НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ	09Г2С
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ УГЛЕРОДИСТАЯ	20-45
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ	20Х
	40Х
	20-30ХГСА
СТАЛЬ ЛЕГИРОВАННАЯ НИКЕЛЬСОДЕРЖАЩАЯ	15ХМ
	12ХН2
	20Х2Н4А
	0ХН1М
	0ХН3М
	38Х2МЮА
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ	45ХН2МФ
	30Х13
	14Х17Н2
	12Х18Н9Т



ЦЕХ ЦЕНТРОБЕЖНОГО ЛИТЬЯ

Цех создан с целью внедрения принципиально новой технологии производства трубных заготовок изделий специального назначения методом центробежного литья.

Трубные заготовки изготавливаются на 4-х центробежных машинах модели ЦМ-100.

Центробежные машины позволяют получать отливки следующих характеристик:

Наружный диаметр, мм	Внутренний диаметр, мм		Длина, мм	Масса, т.	
	min	max		min	max
260	40	140	6820	2,02	2,77
300	50	180	6820	2,35	3,68
330	60	210	6820	2,73	4,43
355	65	240	6820	2,88	5,10
375	70	260	6820	3,10	5,77

Освоено производство широкой номенклатуры отливок, нашедших применение в разнообразных областях промышленности:

- валов бумагоделательных машин из стали 20Х13 и 38ХН3МФА;
- прессов и цилиндров для горношахтного оборудования;
- раскатных колец крупногабаритных подшипников из стали 20Х2Н4А и колец для венцов шестерен электровозов из стали 30ХН3А;
- заготовок котельных труб из стали 15Х1М1Ф;
- заготовки из стали 20ХГ2Б для прокатки обсадных нефтяных труб.



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Механические цеха осуществляют предварительную (черновую) механическую обработку поковок цилиндрической и прямоугольной формы, в том числе глубокое сверление и расточку, обрабатывают заготовки в виде труб, цилиндров, колец, втулок, а также осуществляют обработку вышеперечисленных заготовок под УЗК.

- На станках токарной группы можно вести обработку деталей диаметром от 100 мм до 3200 мм, длиной до 17 метров, максимальный вес обрабатываемой заготовки до 100 тонн.
- Токарно-карусельные станки позволяют обрабатывать детали диаметром до 3700 мм. Максимальная высота обрабатываемой детали 3200 мм.
- Продольно-строгальные станки позволяют обрабатывать детали прямоугольного сечения. Максимальные габариты обрабатываемой детали 1500x4000x10000 мм.
- Станки глубокой сверловки позволяют производить сверление сплошных заготовок, диаметр сверления от 30 мм до 116 мм, наружный диаметр расверливаемой детали от 70 мм до 500 мм, длина от 450 мм до 18000 мм.
- Расточные станки (глубокая расточка). Позволяют осуществлять расточку в диапазоне от 60 до 800 мм, максимальная длина обрабатываемой детали до 18 метров. На станках этой группы производится расточка котельных труб. Размеры: наружный диаметр 680 мм, внутренний диаметр 650 мм, длина 5000 мм.

Специальные фрезерные станки позволяют обрабатывать поковки прямоугольного сечения максимальными габаритами 850x850x3800 мм.

В состав цеха входит горизонтальное отделение, вертикальное отделение, участок отрезки проб.

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Производственная деятельность горизонтального отделения – проведение термической обработки крупных поковок после предварительной механической обработки, конструкционных и нержавеющей марок сталей.

Габариты обрабатываемых заготовок: D до 2 200 мм, L – 14 000-18 000 мм, масса 50-85 т – закалка с отпуском.

Горизонтальное отделение термического цеха имеет термическое оборудование (печи, закалочные баки) для проведения термической обработки крупногабаритных заготовок корпусных деталей изделий атомной энергетики.

Для обеспечения поставки заготовок мелкогабаритных размеров массой до 500 кг с окончательной термической обработкой запущена газовая рециркуляционная печь с выкатным подом размером 1,8x8,0 м.



ВЕРТИКАЛЬНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Производственная деятельность вертикального отделения – проведение термической обработки труб, колец, кубиков проката (в т.ч. листов), сварочных сборок из углеродистых, легированных марок сталей.

Габариты обрабатываемых заготовок:
трубы D – 360 мм, L – 8 500 мм,
кольца наружным диаметром до 1 800 мм.

Упаковка и маркировка проката производится в соответствии с требованиями стандартов и технических условий, заказов и контрактов.

ФОРМА СВЯЗКИ ИЛИ ПАЧКИ (В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ПРОКАТА):

круг;
треугольник;
прямоугольник.

УВЯЗКА СВЯЗКИ ИЛИ ПАЧКИ:

стальной лентой (листовой прокат);
проволокой диаметром 6-7 мм (сортовой прокат);
Двухсторонняя обвязка коррозионностойкой упаковочной лентой с применением двух синтетических стропов (шлифованный прокат).

КОНСЕРВАЦИЯ:

жидкий консервационный состав на основе индустриального масла с добавлением ингибиторов.

УПАКОВКА:

с оберткой в водоотталкивающую бумагу или полиэтиленовую пленку;
каждый лист укладывается через прокладки.

- с обвязкой, проволокой через каждые 2-3 метра;
- с прокладкой полиэтиленовой пленки под обвязку для нержавеющей марки стали.

На каждую пачку сортового или листового проката для экспорта прикрепляются две бирки с нанесением на них информации:

RED OCTOBER	– Красный Октябрь
RUSSIA	– Россия
C №	– номер контракта
COUNTRY	– страна назначения
SIZE	– размер
GRADE	– марка стали
HEAT	– номер плавки
LOT	– номер лота (спецификации)
PIECES	– количество, штук
WEIGHT/MT	– вес в метрических тоннах (в килограммах).

По требованию заказчика возможны другие варианты исполнения металлопродукции, отличные или дополняющие требования стандартов и технических условий:

- суженные пределы по углероду и легирующим элементам;
- нормирование твердости, механических свойств, неметаллических включений и других характеристик, не предусмотренных стандартами и техническими условиями;
- листовой прокат в травленном виде;
- ультразвуковой контроль внутренних дефектов на обточенном круглом сортовом прокате, листовом прокате, очищенном от окалины;
- с контролем свойств по методикам зарубежных стандартов:

размера зерна	– по ASTM E112;
неметаллических включений	– по ASTM E45 (метод А);
макроструктуры	– по ASTM E381;
внутренних дефектов методом УЗК	– по SEP 1921
- и другие.

Особые требования оформляются согласованным протоколом или согласованной спецификацией при заключении контракта.

По согласованию с потребителем металлопрокат в кругах $\varnothing 70-340$ мм может быть поставлен со шлифованной поверхностью шероховатостью $Ra \leq 6,3$ мкм.

По требованию потребителя металлопрокат может поставляться в термообработанном состоянии (отпуск, отжиг, нормализация, закалка + отпуск).

