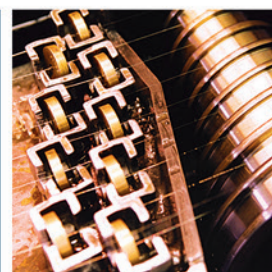


Метизы

КАТАЛОГ 2015



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 11 регионах России, а также в Литве и Украине. В состав «Мечела» входят три торговых порта и собственный транспортный оператор. Продукция «Мечела» реализуется как на российском, так и на международном рынке.



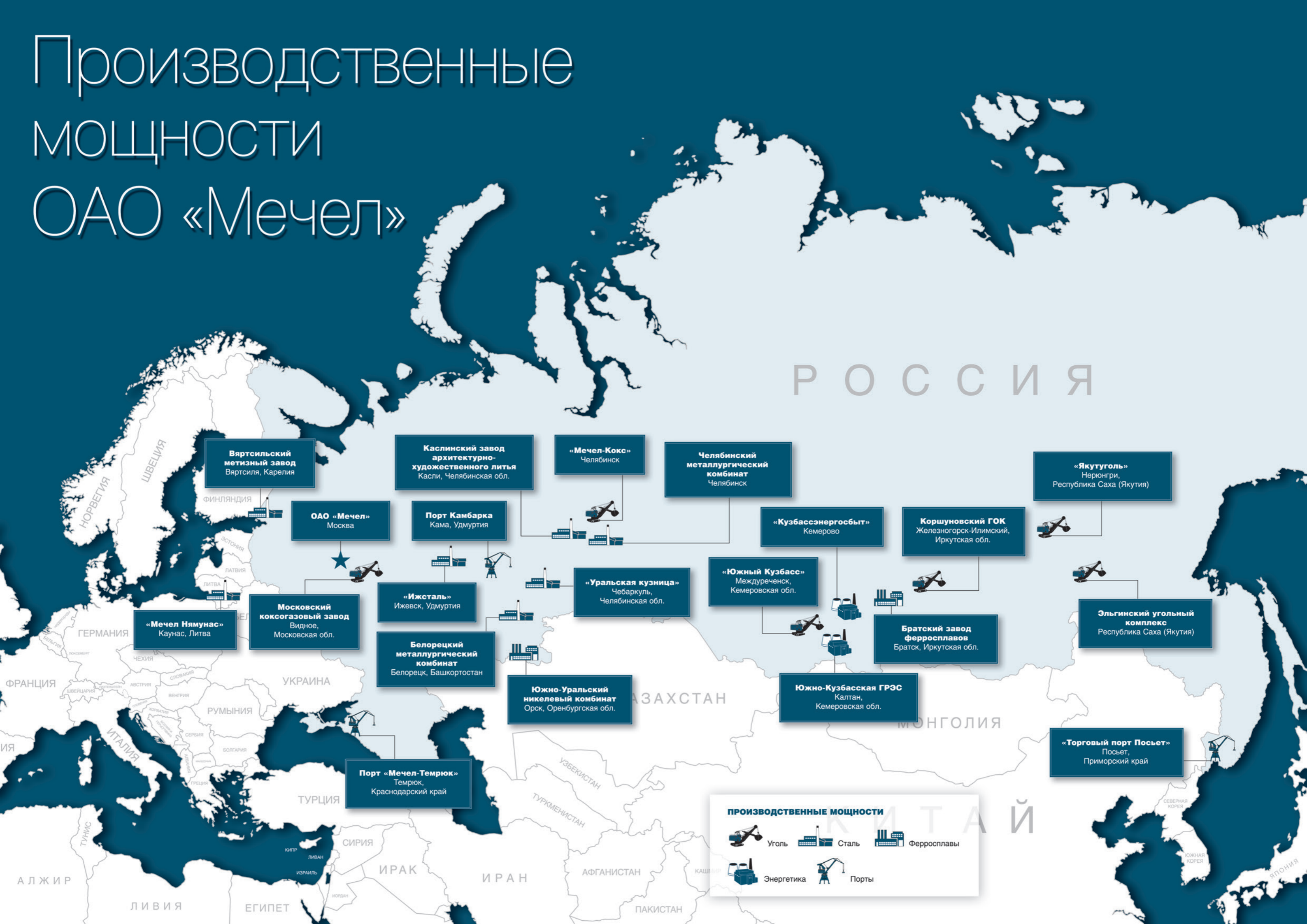
1	Информация о компании «Мечел»	8
	и предприятиях-производителях метизной продукции	8
2	Материалы для армирования бетона	10
	Холоднодеформированная арматура класса В 500С	10
	Арматурная сетка	11
	Сетка сварная из проволоки холоднодеформированного проката периодического профиля	11
	Арматурные канаты	12
	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 патентированная без покрытия	26
	Проволока углеродистая патентированная оцинкованная	28
	Проволока коррозионностойкая (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

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	94
Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные (кроме такелажа)	94
Канаты специальные	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	108
Канаты талевые	108
Импульсная трубка (ИТ)	108
Канаты талевые с использованием пластически обжатых прядей (ПК)	110
Канаты для авиастроения	112
Канаты авиационные	112
Канаты авиационные нераскручивающиеся «КСАН»	112
Канаты авиационные с органическим сердечником	112
Канаты для автомобилестроения	114
Канаты нержавеющие одинарной свивки типа ЛК-О	114
Канаты для ремней безопасности	114
Канаты для автомобилей ВАЗ	114
Канаты оцинкованные для автомобилей ГАЗ	114
Такелаж	116
Канаты двойной свивки типа ЛК	116
Канаты оцинкованные двойной свивки типа ТК	116
Канаты двойной свивки типа ТК	116
Канаты двойной свивки типа ЛК-О	116
Канаты тройной свивки типа ЛК-Р	118
Канаты комбинированные четырехпрядные (пенька-сталь)	118
Канаты комбинированные шестипрядные (пенька-сталь)	118
Канаты комбинированные шестипрядные с органическим и металлическим сердечником	120
Канаты ваерные с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)	120
Канаты прочие	121
Канаты несущие	121
Канаты с токопроводящим проводом	122
Канаты одинарной свивки типа ЛК-О	122
Канаты двойной свивки типа ЛК-РО	122
Канаты оцинкованные	122
Канаты оцинкованные одинарной свивки типа ЛК-Р	122
Канаты оцинкованные двойной свивки с металлическим сердечником	124
Канаты коррозионностойкие	124
Канаты нержавеющие	124
Металлотрос для резинотросовых конвейерных лент	126
21 Сбыт продукции	130
Предприятия-производители	130
Сбытовые подразделения	131

Производственные МОЩНОСТИ ОАО «Мечел»



РОССИЯ

**Вартсилский
метизный завод**
Вяртсиля, Карелия

**Каслинский завод
архитектурно-
художественного литья**
Касли, Челябинская обл.

«Мечел-Кокс»
Челябинск

**Челябинский
металлургический
комбинат**
Челябинск

«Якутуголь»
Нерюнгри,
Республика Саха (Якутия)

ОАО «Мечел»
Москва

Порт Камбарка
Кама, Удмуртия

**«Кузбассэнерго-
сбыт»**
Кемерово

Коршуновский ГОК
Железногорск-Илимский,
Иркутская обл.

«Мечел Нямунас»
Каунас, Литва

**Московский
коксазовый завод**
Видное,
Московская обл.

«Ижсталь»
Ижевск, Удмуртия

«Уральская кузница»
Чебаркуль,
Челябинская обл.

«Южный Кузбасс»
Междуреченск,
Кемеровская обл.

**Братский завод
ферросплавов**
Братск, Иркутская обл.

**Эльгинский угольный
комплекс**
Республика Саха (Якутия)

**Белорецкий
металлургический
комбинат**
Белорецк, Башкортостан

**Южно-Уральский
никелевый комбинат**
Орск, Оренбургская обл.

Южно-Кузбасская ГРЭС
Калтан,
Кемеровская обл.

«Торговый порт Посьет»
Посьет,
Приморский край

Порт «Мечел-Темрюк»
Темрюк,
Краснодарский край

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

 Уголь	 Сталь	 Ферросплавы
 Энергетика	 Порты	

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 свободнокотаные 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, стальные канаты различных конструкций без покрытия и оцинкованных, с полимерным покрытием, ленту различных размеров и сечений, гвозди, грузозахватные приспособления.

Продукция БМК востребована практически во всех отраслях промышленности: в топливно-энергетической, машиностроительной, строительной, а также в оборонно-промышленном комплексе.

Выстраивая партнерские отношения с поставщиками и изучая потребности рынка, БМК совершенствует качество предлагаемой продукции и сервисов, а также разрабатывает новые виды продукции, позволяющие потребителям 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.



Предприятия «Мечела» – производители метизной продукции

На продукцию сталепроволочно-канатного производства БМК выдано 67 международных и российских сертификатов, доля сертифицированной продукции составляет около 47 процентов. С 2003 года Белорецкий металлургический комбинат имеет сертификат соответствия менеджмента качества международному стандарту ISO 9001:2008.

«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

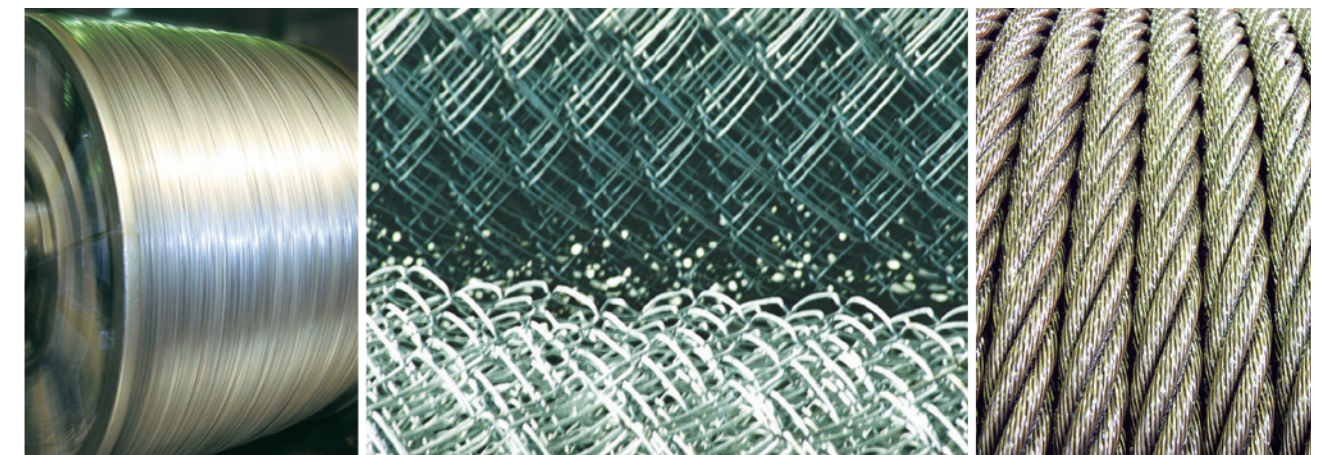
«Мечел Нямунас» – металлургическое предприятие, специализирующееся на выпуске метизов. Сортамент продукции завода включает проволоку, гвозди, сетку. «Мечел Нямунас» – единственная компания в Литве, производящая фибру. Большая часть продукции поставляется потребителям ЕС.



Вяртсильский метизный завод

Поселок 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

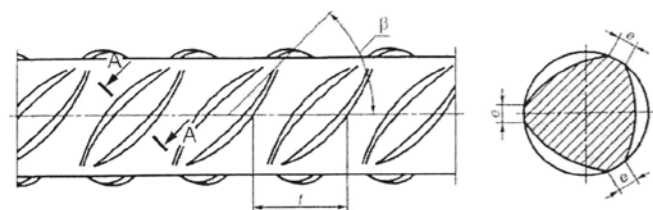


Рисунок профиля

Номинальные геометрические размеры, мм				Масса 1 м длины профиля, г	Предел текучести, Н/мм ²	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
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	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
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 ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННОГО ПРОКАТА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ

Размеры, мм			Предел текучести, Н/мм ²	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
Проволока	Сетка					
Диаметр	Размер ячейки	Размер панелей				
2,8–12,0	от 50 до 300 с шагом 50	до 6 000x2 400	min 500	ТУ 1276–281–36554501–09 ТС 173–079–2014	пачки массой до 3 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

2

Арматурная сетка

2

Арматурные канаты

КАНАТ СЕМИПРОВОЛОЧНЫЙ СТАБИЛИЗИРОВАННЫЙ

Эскиз	Диаметр (D), мм	Допуск (AD), мм	Разрывное усилие min, кН	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	9,0	максимальное отклонение массы 1 м от номинала ± 2%	88,5; 93,0	1770; 1860	pr EN 10138-3: 2006; ГОСТ Р 53772-2010	мотки с разъемной катушки массой до 4000 кг с рядной укладкой витков	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	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			
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	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	6,5	± 2	39,4	1860	pr EN 10138-3: 2006	мотки с разъемной катушки массой до 4000 кг с рядной укладкой витков	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	6,9		43,5				
	8,6		69,6				

2

Арматурные канаты

Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая

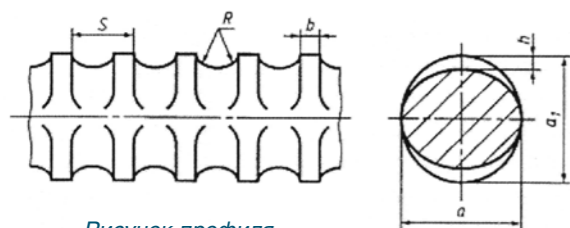


Рисунок профиля

Номинальные геометрические размеры, мм				Разрывное усилие, кН	Усилие, соответствующее условному пределу текучести $R_{0,2}$, кН	Нормативный документ	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
Диаметр, мм*	Глубина вмятин, h	Шаг вмятин, s	Длина выступа, b					
3,0	0,15	2,0	0,6	39	35	ГОСТ 6727-80	мотки с разъемной катушки массой до 1 200 кг Ø внутр. 400 мм Ø наружн. 820 мм мотки с разъемной катушки массой до 3 000 кг Ø внутр. 400 мм / 600 мм Ø наружн. 1 250 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
4,0	0,20	2,5	0,8	71	62			
5,0	0,25	3,0	1,0	108	97			
2,2-6,0	0,09-0,28	2,0-3,0	0,5-1,0	21-148	-	ТС 173-062-2014	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 * по техническим соглашениям Вярсильский метизный завод изготавливает также проволоку Ø 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	ВЯРСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД

Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая

Проволока для армирования
предварительно напряженного бетона

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
5,0	1 670	ТУ 14-4-1503-88	для предварительно напряженных бетонных стоек, опор контактных сетей и других конструкций	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
3,0		ТУ 14-4-1681-91	для предварительно напряженных железобетонных шпал		
3,0; 4,0; 5,0	1 770; 1 700; 1 670	ГОСТ 7348-81	для предварительно напряженных железобетонных конструкций	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг; мотки массой до 2 500 кг	
4,0; 5,0	1 770; 1 670	pr EN 10138-2:2006 (стабилизированная с трехсторонним профилем)	для предварительно напряженных железобетонных конструкций	мотки массой до 2 500 кг	

Проволока для армирования предварительно напряженного бетона

2

Проволока для фибры

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ФИБРЫ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,90; 1,00; 1,05	1 100–1 400	протокол 173–026; протокол 173–025	Ст1–Ст3	мотки типа Z2 массой до 500 кг; мотки типа Z3 массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ФИБРА

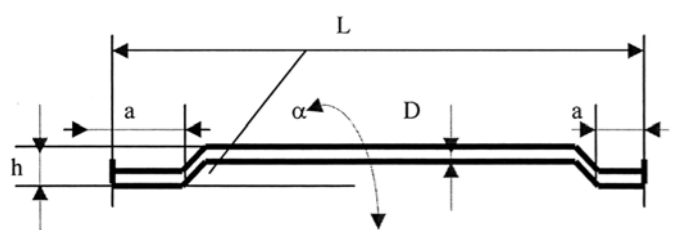


Рисунок профиля

Диаметр (D), мм	Длина (L), мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0x50,0	50,0	1 000–1 300	EN 14889–1	SAE 1006; SAE 1008	мешки массой 20 кг; мешки массой 1000 кг; коробки массой 20 кг	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)

2

Фибра

ПРОВОЛОКА НЕОМЕДНЕННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
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	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
0,8–10,0	ГОСТ 2246–70	Св–08; Св–08ГА; СВ08Г2С; Св.10ГСМТ и другие	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	
1,0–5,0	ГОСТ 2246–70	Св–12Х13; Св–20Х13; Св–10Х17Т; Св–06Х19Н9Т; Св–04Х19Н9; Св–04Х19Н11М3 и другие	ГОСТ 2246–70	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250–650 мм, Ø наружн. 420–870 мм	
1,6–6,0	ГОСТ 2246–70	Св–08А; Св–08АА	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
2,0–5,0	ТУ 14–1–4914–90	Св–10ХЗГМФТА; Св–10ХЗГМФТА–ВИ; Св–10ХЗГМФТА–ВП; Св–10ХЗМ1А; Св–10ХЗМ1А–ВИ; Св–10ХЗМ1А–ВП; Св–10ХЗГНМФТА; Св–10ХЗГНМФТА–ВИ	ТУ 14–1–4914–90	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 420–650 мм, Ø наружн. 630–870 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
3,0; 3,25	ТУ 14–4–1342–85	Св–18ХГС	ГОСТ 2246–70	мотки массой min 50 кг Ø внутр. 420–460 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
3,0–5,0	ТУ 14–1–3675–2001	Св–09ХГНМТА; Св–09ХГНМТАА–ВИ	ТУ 14–1–3675–2001	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 420–650 мм, Ø наружн. 630–870 мм	
1,0–6,0	ТУ 14–1–1212–2014	Св–01Х12Н2–ВИ; (ЭП792–ВИ)	ТУ 14–1–1212–2014	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 250–650 мм, Ø наружн. 420–870 мм	

ПРОВОЛОКА ОМЕДНЕННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали		Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,8–1,6	ТУ 14–4–1445–87	Св–08Г1С		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
0,8–1,2	EN ISO 14341:2008	G3Si1		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	
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		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	
4,0	ТУ 14–4–1877–2004	Св–08Г1НМ; Св–08Г1НМФАА		ТУ 14–4–1877–2004	мотки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–420 мм, Ø наружн. 720–800 мм	

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ

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

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ЭЛЕКТРОДОВ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали		Нормативный документ на химсостав стали	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,6–1,8	ГОСТ 2246–70; EN 756	Св–08АА		ГОСТ 2246–70	мотки массой 30–40 кг Ø внутр. 280 мм, Ø наружн. 450 мм; мотки массой 80–100 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм; 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)
1,6–5,0						
2,0–5,0						

ПРОВОЛОКА ДЛЯ НАПЛАВКИ

0,8–5,0	ГОСТ 10543–98	Нп–30ХГСА		ГОСТ 10543–98	мотки массой до 200 кг Ø внутр. 250–650 мм, Ø наружн. 420–870 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
1,0–8,0		Нп–30ХГСА; Нп–65Г; Нп–50ХФА; Нп–30Х13; Нп–40Х13; Нп–45Х4В5М4АФ; Нп–3Х3В3М3АБ; Нп–25Х10Г10Т; Нп–09Х13Н5МФБТЮ; Нп–65Х3В10МФГТ и др.			мотки массой до 250 кг Ø внутр. 200–750 мм, Ø наружн. 400–950 мм	
2,0–6,0	ТС 1647-2011	Нп–13Х15АГ13ТЮ	ТС 1647-2011			

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ПАТЕНТИРОВАННАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,14–8,00	согласно ГОСТ (либо по заказу)	ГОСТ 9389–75	40–65	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 14959–79	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
			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	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>	
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 1050–2013; ГОСТ 14959–79	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>	
			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	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>	

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ ПАТЕНТИРОВАННАЯ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали		Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,6	2 600–2 840	ТУ 14–173–77–76	У9А	ГОСТ 1435–99		для оплетки специальных изделий	Ø 0,6 мм: мотки массой до 90 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
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		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	
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 1050–2013		для деталей автомобилей ВАЗ	Ø 1,2 мм: мотки массой до 90 кг; Ø 1,5–2,5 мм: мотки массой до 200 кг	
2,0	1 770–2 060	ТУ 14–173–179–89	70	ГОСТ 14959–79		для пружин	мотки массой до 250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
5,0; 6,0	640–830	ТУ 14–4–118–73	35–50	ГОСТ 1050–2013		для деталей автомобилей ВАЗ	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	

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		для оплетки рукавов специального назначения	мотки массой до 80 кг Ø внутр. 200–330 мм, Ø наружн. 350–520 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
----------	-----------------------------	----------------	-----	--------------	--	---	--	---

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ (НЕРЖАВЕЮЩАЯ)

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,13–3,00	согласно ТУ 14–4–130–74	ТУ 14–4–130–74	17X18H9; 18X15H6AM3Ш; (ВНС–9Ш)	ГОСТ 5632–2014	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
0,20–2,50	согласно ТУ 14–4–129–73	ТУ 14–4–129–73	12X18H9Т; 12X18H10Т; 12X18H9Ш; 10X18H9–Ш	ГОСТ 5632–2014	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>	
0,11–10,01	согласно ТУ 3–1002–77	ТУ 3–1002–77	12X18H10Т	ТУ 3–1002–77	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>	
0,56–0,70	согласно ТУ 14–4–626–75	ТУ 14–4–626–75	12X18H10Т	ГОСТ 5632–2014	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>	

ПРОВОЛОКА ТЕРМИЧЕСКИ-ОБРАБОТАННАЯ (ЗАКАЛЕННО-ОТПУЩЕННАЯ)

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,10–4,00	согласно ТУ 14–173–130–2003	ТУ 14–173–130–2003	60С2ХА–Ш	ТУ 14–173–130–2003	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; 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	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
1,20–4,50	согласно ТУ 14–4–1463–87	ТУ 14–4–1463–87			для пружин топливной аппаратуры и других высоконагруженных пружин		
1,5–5,5	согласно ТУ 14–4–1195–82	ТУ 14–4–1195–82	70 «Экстра»	ТУ 14–4–1195–82	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	
2,0–5,5	согласно ГОСТ 1071–81	ГОСТ 1071–81	51ХФА; 68ГА	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 1071–81	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	

ПРОВОЛОКА ЛЕГИРОВАННАЯ

0,5–12,0	max 1 180	ТУ 14–4–70–72	51ХФА–Ш; 65С2ВА–Ш	ТУ 14–4–70–72	для пружин и упругих элементов	Ø 1,4–7,0 мм: мотки массой до 250 кг Ø внутр. 450–650 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
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	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	
4,00–7,00	max 780	ТУ 14–173–127–2003	65Г			мотки массой min 50 кг Ø внутр. 420–650 мм, Ø наружн. 630–870 мм	

ПРОВОЛОКА ДЛЯ ПРУЖИННЫХ ШАЙБ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие- производитель
(1,2х4,5)х(0,9х3,5)	согласно ТУ 14-4-128-74	ТУ 14-4-128-74	65Г; 70	ГОСТ 14959-79	для пружинных шайб автомобилей ВАЗ и КАМАЗ	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
(0,8-4,0)х(0,5-3,5); □ 0,6-4,0	согласно ГОСТ 11850-72	ГОСТ 11850-72			для пружинных шайб		

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	для упругих элементов и пружин, за исключением заводных	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
2,30х5,50 (отожженная)	max 740	ТУ 14-4-843-77	51ХФА	ГОСТ 1435-99	для особо нагруженных пружин, не упрочняемых закалкой после навивки		
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	для деталей автомобилей		
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	для дверного замка автомобилей ВАЗ		

ШЛИФОВАННЫЕ ПРУТКИ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие- производитель
1,0-14,0	согласно ГОСТ 14959-79	ГОСТ 14959-79; ГОСТ 14955-77	65Г; 60С2А; 60С2Г; 50ХФА и другие	ГОСТ 14959-79	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
	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 холодной объемной штамповки (холодной высадки)

ПРОВОЛОКА БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0–6,0	ГОСТ 5663–79	10; 20 10–45	ГОСТ 10702–78	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
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	для крепежных изделий, изготавливаемых методом холодной объемной штамповки	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–700 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ

2,5–16,0	ТУ 3–1053–86	35Х; 38ХА; 40Х; 40ХФА	ТУ 3–1053–86	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
3,0–14,0	ТУ 14–1–1885–85	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–1885–85	для деталей механизмов, крепежа, авиа-, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, товаров народного потребления	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	
	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	для изделий, изготавливаемых методом холодного выдавливания и высадки	мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм	
3,1–4,0	ТУ 3–1059–86	15Х; 20Х	ТУ 3–1059–86	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»
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)

**КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ
БЕЗ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТИ**

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
6,0–40,0	ТУ 14–1–1885–85; ГОСТ 8559–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–1885–85	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»
	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	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»
	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	для изделий, изготавливаемых методом холодного выдавливания и высадки	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
----------	---	----------------	-------------------------------	---	---	---


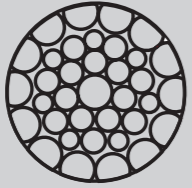

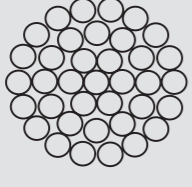
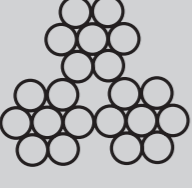
ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали		Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,5–4,5	ГОСТ 9850–72	50–65	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 14959–79		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
		70–80	ГОСТ 14959–79				
2,0–3,8	ТУ 14–173–52–75	35	ГОСТ 1050–2013		для бронирования кабелей	мотки с розеточной укладкой витков массой до 850 кг Ø внутр. 400–460 мм, Ø наружн. 760–800 мм	

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ КАНАТНАЯ

0,2–0,5	ТУ 14–4–1457–87	50–65	ГОСТ 1050–2013		для проводов и кабелей	мотки массой 10–50 кг Ø внутр. 150–200 мм, Ø наружн. 250–370 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		70	ГОСТ 14959–79				
0,5–1,8	ТУ 14–173–107–2001	50–65	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 14959–79		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;	
		70–80	ГОСТ 14959–79				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

ГРОЗОТРОС

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Длина, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
Канаты одинарной свивки		1x18(1+6+11)	9,2	по заказу	ТУ 14-173-035-2010	грозозащитные	деревянные барабаны	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			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	ГОСТ 3063-80	грозозащитные	деревянные барабаны	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
								
Канаты двойной свивки		3x7(1+6)		11,0	по заказу	ТУ 14-173-037-2010	грозозащитные	деревянные барабаны
			13,0					

Материалы для изготовления инструмента

ЛЕНТА ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
(0,3–3,2)х(15,0–90,0)	ГОСТ 2283–79	У7А; У8А; У10А	ГОСТ 1435–79	для пружин измерительного инструмента и других изделий	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
		9ХФ; Х6ВФ	ГОСТ 5950–73			
(0,65–14,0)х(15,0–90,0)	ГОСТ 23522–79	Х6ВФ			для ножовочных полотен	

ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ЛЕГИРОВАННАЯ

(0,3–3,5)х(15,0–80,0)	ТУ 3–903–79	7ХНМ	ТУ 3–903–79	для звеньев пильных цепей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	«ИЖСТАЛЬ»
-----------------------	-------------	------	-------------	---------------------------	--	-----------

ЛЕНТА ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ

(0,3–3,2)х(15,0–90,0)	ГОСТ 2283–79	P9	ГОСТ 19265–73	для ножовочных полотен	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
3,0–17,0	ГОСТ 19265–73; ГОСТ 7417–75	P6M5; P6M5K5	ГОСТ 19265–73	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
		P9K5; P9M4K8; P18			Ø 3,0–11,0 мм прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	
	ГОСТ 1414–75; ГОСТ 7417–75	A12; A20	ГОСТ 1414–75	Ø 3,0–14,0 мм прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг		
	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 7417–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99	Ø 3,0–17,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм		
5,0–60,0	ГОСТ 1414–75; ГОСТ 7417–75	A12; A20	ГОСТ 1414–75	для узлов машин и механизмов, строительных конструкций, инструмента, изделий военной техники, авто- и судостроения, сельскохозяйственной техники, пищевой промышленности, товаров народного потребления	Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 7417–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99			

Материалы для изготовления инструмента

7

**КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ
ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И БЫСТРОРЕЖУЩИХ СТАЛЕЙ**

Размер, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
6,0–40,0	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 8559–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99	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»

**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	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»
----------	-------------------------------	---------------------	--------------	---	---	-----------

ШЛИФОВАННЫЕ ПРУТКИ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0–14,0 (из углеродистых сталей)	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 14955–77	У7–У13; У7А–У13А	ГОСТ 1435–99	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
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)	ГОСТ 5950–2000; ГОСТ 14955–77	ХВГ; Х6ВФ и другие	ГОСТ 5950–2000	для режущего инструмента		
	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			

Проволока для армирования резинотехнических изделий

ПРОВОЛОКА ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали / сплава	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0 (латунированная)	ГОСТ 26366-84	70	ГОСТ 14959-79	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
2,0 (омедненная)	ТУ 14-173-31-92	50	ГОСТ 1050-2013	для бортовых колец шин велосипедов	мотки с розеточной укладкой массой до 500 кг Ø внутр. 410-430 мм, Ø наружн. 660-730 мм	

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВОВ С ОСОБЫМИ МАГНИТНЫМИ СВОЙСТВАМИ

0,03	ТУ 14-1-3139-81	ЭИ708А-ВИ	ГОСТ 10994-74	для магнитофонной записи воспроизведения звука	катушки массой до 100 г (по согласованию)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
0,05 (тип 5,4)	ГОСТ 18834-83			для записи звуковых сигналов	катушки массой до 200 г (по согласованию)	

ПРОВОЛОКА ИЗ СПЛАВОВ С ВЫСОКИМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ

0,009-0,05	ТУ 14-4-1285-84	X20H80-ВИ	ГОСТ 10994-74	для изделий спец. назначения	катушки с массой проволоки до 100 г (по согласованию)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
0,009-0,40	ГОСТ 8803-89	X20H80-ВИ; H80XЮД-ВИ		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	
0,2-6,0	ГОСТ 12766.1-90	X15Ю5; X15H60; X20H80-Н и другие		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	
0,3-10,0	ТУ 3-1303-42-92	X15H60; X20H80		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	
0,4-3,0	ТУ 14-1-3224-81	X20H80		для элементов сопротивления	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	
3,2-6,0	ТУ 14-1-3225-81				мотки массой до 150 кг Ø внутр. 420-650 мм, Ø наружн. 630-870 мм	

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	X15H60; X15H60H; X20H80; X20H80-Н	ГОСТ 10994-74	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
---	-----------------	--------------------------------------	---------------	--	---	---

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

**ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННАЯ
БЕЗ ПОКРЫТИЯ СВЕТЛАЯ**

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,3–10,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005	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
1,0–1,8	1 000–1 200	EN 10218–2 (DIN 177); ГОСТ 3282–74	SAE 1006; SAE 1008	ASTM A510M		мотки массой 30–40 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
1,2–6,0	390–1 180	ГОСТ 3282–74; EN 10218–2 (DIN 177)	Ст1-3	ГОСТ 380–2005	проволока с улучшенной поверхностью под гальваническое покрытие	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
			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	для гвоздей, увязки, ограждений и других целей	мотки массой 80–100 кг Ø внутр. 450 мм, Ø наружн. 650 мм	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
			Ст1кп; Ст1пс; Ст0	ГОСТ 380–2005			
0,5–6,0	согласно ГОСТ 792–67	ГОСТ 792–67	10	ГОСТ 1050–2013	для деталей машин	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

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОТОЖЖЕННАЯ ЧЕРНАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,7–10,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005	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
0,7–6,0	290–490	ГОСТ 3282–74	Ст0–3	ГОСТ 380–2005		мотки массой 40–250 кг Ø внутр. 200–500 мм, Ø наружн. 290–750 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
1,0–6,0	290–490	EN 10218–2 (DIN 177); ГОСТ 3282–74	SAE 1006; SAE 1008	ASTM A 510M		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)
			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	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
---------	-----------------------	--------------	-------	-------------	--	---	---

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0–6,0	согласно ГОСТ 3282–74	ГОСТ 3282–74	Ст0–5	ГОСТ 380–2005	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
1,8–6,0	–	EN 10244–2; ГОСТ 3282–74 (DIN 1548)	SAE1006; SAE1008 Ст1кп; Ст1сп; Ст0	ASTM A 641–71a ГОСТ 380–2005		мотки массой 30–40 кг; мотки массой 80–100 кг; мотки массой 700–900 кг	«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)
0,5–6,0	согласно ГОСТ 792–67	ГОСТ 792–67	10	ГОСТ 1050–2013	для деталей машин	мотки массой 10–80 кг Ø внутр. 150–330 мм, Ø наружн. 290–480 мм; мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. 720–800 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРОВОЛОКА С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

2,8–3,0	max 687	ТУ 14–178–290–95	Ст1	ГОСТ 380–2005	для сеток и ограждений	мотки массой 40–80 кг Ø внутр. 580 мм, Ø наружн. 770 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
---------	---------	------------------	-----	---------------	------------------------	--	------------------------------------

ПРУТКИ ИЗ НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННОЙ И ТЕРМИЧЕСКИ НЕОБРАБОТАННОЙ ПРОВОЛОКИ

1,2x500,0	290–490	ТС 03–24842885–2005	Ст1	ГОСТ 380–2005	для вязки арматуры	пачки массой 5–100 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
5,0x6 000,0	согласно ГОСТ 3282–74	ТС 09–24842885–2013	Ст1-3		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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,03–0,49	согласно ТУ 14–4–189–72	ТУ 14–4–189–72	Св–08; Св–08А	ГОСТ 2246–70	применяется в качестве керна для вольфрамовых спиралей	катушки массой до 4 кг; Ø 0,03–0,06 мм: К80: Ø наружн. 81 мм, Ø внутр. 67 мм, Н (высота) 65 мм; Ø 0,06–0,10 мм: К95: Ø наружн. 92 мм, Ø внутр. 67 мм, Н (высота) 80 мм; Ø 0,11–0,20 мм: К125: Ø наружн. 125 мм, Ø внутр. 71 мм, Н (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: К160: Ø наружн. 160 мм, Ø внутр. 100 мм, Н (высота) 13 мм; К170: Ø наружн. 170 мм, Ø внутр. 71 мм, Н (высота) 116 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			10	ГОСТ 1050–2013			
0,10–0,18	согласно ТУ 14–4–94–72	ТУ 14–4–94–72	08; 10; 08кп; 10кп	ГОСТ 1050–2013	для щеток	мотки с разъемной катушки массой до 4 кг	
0,14–10,00	согласно ТУ 14–4–1563–89	ТУ 14–4–1563–89	Ст0–3; 08–15		для сеток	мотки массой 10–250 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
0,20–1,50	согласно ТУ 14–4–933–78	ТУ 14–4–933–78	35–60	ГОСТ 2246–70	для щеток	мотки массой 20–120 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 290–700 мм	
			У7А–У9А				
0,30–2,80	согласно ТУ 14–4–851–77	ТУ 14–4–851–77	Св–08	ГОСТ 1050–2013	для гибких валов автомобилей	мотки массой 20–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
			35; 45; 50				
0,30–8,00	согласно ТУ 14–4–1566–89	ТУ 14–4–1566–89	45; 50; 55	ГОСТ 1050–2013	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	
			10; 45; 50				
0,33	1 850–2 010	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50	ГОСТ 1050–2013	для гибкого валика автомобилей ВАЗ	мотки массой 30–150 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
0,38	1 700–1 930						
0,40–6,00	согласно ТУ 14–4–131–73	ТУ 14–4–131–73 (08 по нормам «ФИАТ» 52605)	08кп	ГОСТ 1050–2013	для деталей ВАЗ	мотки массой 10–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
0,46	740–1 180	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50				для гибкого валика автомобилей ВАЗ

Проволока качественная

11

**БЕЛОРЕЦКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
КОМБИНАТ**

ПРОВОЛОКА УГЛЕРОДИСТАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали		Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,85–2,00	согласно ТУ 14–173–124–2011	ТУ 14–173–124–2011	10	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 10702–78		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
1,00; 1,20	–	ТУ 14–173–171–89	–	–		для закалки с отпуском	мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
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 1050–2013		для деталей ВАЗ	мотки массой 10–200 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
2,30–5,00	440–640	ТУ 14–4–450–73	50	ГОСТ 1050–2013		для профильной заготовки пильчатой ленты с закаленным зубом	мотки массой 40–180 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
2,35	1 240–1 390	ТУ 14–4–121–72	10; 45; 50	ГОСТ 1050–2013		для гибкого валика автомобилей ВАЗ	мотки массой 30–150 кг Ø внутр. 150–550 мм, Ø наружн. 250–900 мм	
2,50–4,50	540–700	ТУ 14–173–71–2002	70	ГОСТ 14959–79		для дюбелей	мотки массой 80–250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
3,60–4,00	1 320–1 570	ТУ 14–173–88–98	50	ГОСТ 1050–2013		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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
2,50–4,48	согласно ТУ 14–4–777–76	ТУ 14–4–777–76	70	ГОСТ 14959–79	для деталей ВАЗ	мотки массой до 200 кг Ø внутр. 420–500 мм, Ø наружн. 630–750 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ

4,0; 5,0	min 980	ТУ 14–4–1383–86	45–55	ГОСТ 1050–2013	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
----------	---------	-----------------	-------	----------------	--------------------------------------	--	---

ПРОВОЛОКА С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

2,8–3,0	max 687	ТУ 14–178–290–95	08–10	ГОСТ 1050–2013	для сеток, ограждений	мотки массой 40–80 кг Ø внутр. 580 мм, Ø наружн. 770 мм	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
---------	---------	------------------	-------	----------------	-----------------------	--	--

ПРОВОЛОКА СПИЦЕВАЯ

3,0; 3,5; 4,0; 4,5	980–1 225	ГОСТ 3110–74	30; 40; 50	ГОСТ 1050–2013	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
1,75; 2,00; 2,58	1 080–1 270	ТУ 14–173–21–92	35; 40; 50		для спиц велосипедов и мотоциклов	мотки массой 80–250 кг Ø внутр. 370–550 мм, Ø наружн. 630–750 мм	
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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
(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	для шплинтов	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			10; 20	ГОСТ 1050–2013			

ПРОВОЛОКА КАНАТНАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
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 1050–2013; ГОСТ 14949–79	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
			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 1050–2013	для бердного производства	катушки массой 0,05–6,0 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
0,50–10,00	согласно ГОСТ 17305–91	ГОСТ 17305–91	08кп–50		общего назначения	мотки массой 30–200 кг Ø внутр. 250–700 мм, Ø наружн. 420–1 100 мм мотки с разъемной катушки массой до 1 000 кг Ø внутр. 400–450 мм, Ø наружн. 700–850 мм	
1,60–6,00			08кп; 10кп		для металлических изделий	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

ПРОВОЛОКА ПОДШИПНИКОВАЯ

1,0–11,2	590–720	ГОСТ 4727–83	ШХ15	ГОСТ 801–78	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
1,4–9,8	570–750	ТУ 14–173–121–2002			для деталей, изготавливаемых методом холодной механической обработки или высадки		

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ И ЖАРОСТОЙКАЯ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,1–7,5	согласно ГОСТ 18143–72	ГОСТ 18143–72	12X18H10T; 12X13–40X13; 10X17H13M3T	ГОСТ 5632–2014	для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах, для изготовления сварной аппаратуры в разных областях	Ø менее 0,5 мм: катушки массой до 5 кг K160: Ø наружн. 160 мм, Ø внутр. 100 мм, Н (высота) 13 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	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРОВОЛОКА КОРРОЗИОННОСТОЙКАЯ ДЛЯ РАБОТЫ В СРЕДАХ, СОДЕРЖАЩИХ СЕРОВОДОРОД

0,8–2,2	согласно ТУ 14–173–2–2004	ТУ 14–173–2–2004	10X17H13M3T; 10X17H13M2T	ГОСТ 5632–2014	для использования в средах нефти, нефтяного и газового конденсата	Ø 0,8–1,0 мм: мотки массой min 30 кг Ø внутр. 250–330 мм, Ø наружн. 420–480 мм; Ø 1,1–2,2 мм: мотки массой min 45 кг Ø внутр. 250–460 мм, Ø наружн. 300–480 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
1,8; 2,3; 2,5	согласно ТУ 14–4–1287–84	ТУ 14–4–1287–84			для спуска и подъема приборов, используемых при управлении скважинным оборудованием	Ø 1,8 мм: катушки массой min 185 кг; Ø 2,3; 2,5 мм: катушки массой min 240 кг Ø щеки 820 мм, Ø посадочного отверстия 150 мм, Н (высота) бочки 450–470 мм	
	согласно ТУ 14–4–1615–90	ТУ 14–4–1615–90	10X17H13M3T	для использования в среде сероводорода и углекислого газа до 25%	Ø 2,3; 2,5 мм: катушки массой min 300 кг Ø щеки 820 мм, Ø посадочного отверстия 150 мм, Н (высота) бочки 450–470 мм		

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	для тканых сеток	катушки массой до 150 г K65: Ø наружн. 80 мм, Ø внутр. 55 мм, Н (высота) 48 мм	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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
3,0–16,0	согласно ГОСТ 1050–2013	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 7417–75	10–50 15Г–50Г 10Г2–50Г2	ГОСТ 1050–2013	для конструкционных деталей и крепежных изделий	Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм; Ø 3,0–14,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	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 1050–2013	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 7417–75	10–50 15Г–50Г 10Г2–50Г2	ГОСТ 1050–2013	для конструкционных деталей и крепежных изделий	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; Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	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			

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
3,0–17,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа	Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм; прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов		
	410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа		
5,0–60,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа	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; Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	согласно ГОСТ 21022–75	ГОСТ 7417–75 ГОСТ 21022–75	ШХ15–ШД	ГОСТ 21022–75			
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов		
410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа			

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КРУГЛЫЙ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Диаметр, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
3,0–17,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа	Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм; прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов		
	410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа		
5,0–60,0	согласно ГОСТ 801–78	ГОСТ 801–78; ГОСТ 7417–75	ШХ15; ШХ15СГ; ШХ15–Ш; ШХ15–В	ГОСТ 801–78	для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях износа	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; Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	согласно ГОСТ 21022–75	ГОСТ 7417–75 ГОСТ 21022–75	ШХ15–ШД	ГОСТ 21022–75			
	согласно ОСТ 3–98–80	ОСТ 3–98–80; ГОСТ 7417–75	50Р; 50РА	ОСТ 3–98–80	для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	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	для деталей и узлов машин и механизмов		
410; 780	ГОСТ 20072–74; ГОСТ 7417–75	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель	
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	для деталей, работающих в растворах щелочей, солей и других агрессивных средах или при повышенных температурах	прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ	
3,0–16,0	согласно ТУ 3–28–79	ТУ 3–28–79; ГОСТ 7417–75	12X18H9T; 12X18H10T	ТУ 3–28–79		Ø 3,0–16,0 мм: мотки массой до 300 кг Ø внутр. 420–950 мм, Ø наружн. 630–1 100 мм; прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг		
	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 12X18H9T; 12X18H10T и другие	ГОСТ 5632–2014				
	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		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; Ø 5,0–60,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг		«ИЖСТАЛЬ»
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 5632–2014				
	согласно ТУ 14–1–3957–85	ТУ 14–1–3957–85; ГОСТ 7417–75	12X13–40X13; 14X17H2; 12X18H9T; 12X18H10T	ТУ 14–1–3957–85				

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
6,0–14,0	согласно ГОСТ 1050–2013	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 8559–75	10–50; 15Г–50Г; 10Г2–50Г2	ГОСТ 1050–2013	для конструкционных деталей и крепежных изделий	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»
	согласно ГОСТ 1435–99	ГОСТ 1435–99; ГОСТ 8559–75	У7–У12; У7А–У12А	ГОСТ 1435–99			
6,0–26,0	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 8559–75	20; 25; 45	ТУ 14–1–196–73		прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	
6,0–40,0	согласно ГОСТ 1050–2013	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 8559–75	10–50; 15Г–50Г; 10Г2–50Г2	ГОСТ 1050–2013			
	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	12Х1МФ; 25Х1МФ	ГОСТ 20072–74	для деталей машин, подвергаемых закалке и работающих в условиях износа	<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"/> 6,0–40,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 8559–75	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 8559–75	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	для деталей и узлов машин и механизмов		
	согласно ТУ 14–1–950–86	ТУ 14–1–950–86; ГОСТ 8559–75	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–950–86	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		
	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			

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ КВАДРАТНЫЙ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
6,0–26,0	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 8559–75	12X13–40X13; 12X18H9T; 12X18H10T и другие	ГОСТ 5632–2014	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»

КАЛИБРОВАННЫЙ ПРОКАТ ШЕСТИГРАННЫЙ ИЗ КАЧЕСТВЕННЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

6,0–55,0	согласно ГОСТ 1050–2013	ГОСТ 1050–2013; ГОСТ 8560–78	10–50; 15Г–50Г; 10Г2–50Г2	ГОСТ 1050–2013	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»
	согласно ТУ 14–1–196–73	ТУ 14–1–196–73; ГОСТ 8560–78	20; 25; 45	ТУ 14–1–196–73	для деталей машин, подвергаемых закалке		
	590–830	ТУ 14–1–2330–77; ГОСТ 8560–78	45	ТУ 14–1–2330–77	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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
6,0–55,0	согласно ГОСТ 4543–71	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 8560–78	15Х; 30ХГСА и другие	ГОСТ 4543–71	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления	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; 6,0–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
	согласно ГОСТ 14959–79	ГОСТ 14959–79; ГОСТ 8560–78	60Г; 65Г; 50ХФА; 60С2А; 60С2Г; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	для деталей и узлов машин и механизмов		
	согласно ТУ 14–1–3238–2006	ТУ 14–1–3238–2006; ГОСТ 8560–78	в соответствии с ТУ	ТУ 14–1–3238–2006	для деталей и узлов машин и механизмов, строительных конструкций, крепежа, авиа-, авто- и судостроения и товаров народного потребления		

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	для деталей, работающих в растворах щелочей, солей и других агрессивных средах или при повышенных температурах	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; 6,0–21,0 мм: прутки длиной 1,5–4,0 м, связки массой до 5 000 кг 6,0–55,0 мм: прутки длиной до 6 м, связки массой до 5 000 кг	«ИЖСТАЛЬ»
6,0–55,0	согласно ГОСТ 5949–75	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 8560–78	12Х13–40Х13; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т и другие	ГОСТ 5632–2014			
	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			

ФАСОННЫЕ ПРОФИЛИ ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

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

ПРОВОЛОКА КАЧЕСТВЕННАЯ КВАДРАТНАЯ

Размер, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
0,6–4,0	490–690	ТУ 14–4–887–78	65Г	ГОСТ 14959–79	для пружинных шайб	мотки массой до 180 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			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	для шплинтов автомобилей ВАЗ	мотки массой до 180 кг Ø внутр. 300 мм, Ø наружн. 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
(толщина)х(ширина) 4,0х2,0	согласно ТУ14–4–137–73	ТУ 14–4–137–73 (по нормали 52605 «ФИАТ»)	10; 10кп; 15	ГОСТ 1050–88	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	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие- производитель
(0,3–1,8)х(15,0–50,0)	согласно ГОСТ 3560–73	ГОСТ 3560–73	Ст3сп/пс/кп; 08ПС	ГОСТ 380–2005	для упаковки различной продукции	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
			10–50	ГОСТ 1050–2013			

ЛЕНТА КАЧЕСТВЕННАЯ

(0,3–3,5)х(15,0–200,0)	согласно ГОСТ 2284–79	ГОСТ 2284–79	15–60	ГОСТ 1050–2013	для деталей машин и конструкций	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
			65; 70	ГОСТ 14959–79			
(0,3–3,8)х(15,0–200,0)	согласно ГОСТ 503–81	ГОСТ 503–81	10; 08ПС	ГОСТ 1050–2013	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
	согласно ГОСТ 2283–79	ГОСТ 2283–79	65Г; 50ХФА; 70С2ХА; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79			
(0,70–1,45)х(45,0–75,0)	400–600	ТУ 3–906–75	20Х	ТУ 3–906–75	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 380–420 мм, Ø наружн. max 1 100 мм	«ИЖСТАЛЬ»
(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	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
----------------------	-------------------------	-------------	----------	-------------	--	---	---

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 и другие	ГОСТ 5632–2014	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»
------------------------	--------------------------	--------------	---	----------------	---	---	-----------

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 ГОСТ 19265–73	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»
(0,3–3,8)х(15,0–200,0)			65Г; 50ХФА; 70С2ХА; 65С2ВА	ГОСТ 14959–79	для гибки, штамповки деталей, для изготовления труб, деталей подшипников и других металлоизделий		
			У7А, У8А, У10А	ГОСТ 1435–99			

ЛЕНТА ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

Размер, мм (толщина)х(ширина)	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие- производитель
0,50x1,50	590–880	ТУ 14–4–707–76	08; 10; 08кп; 10кп	ГОСТ 1050–2013	для сшивки хлопчатобумажной сетки	мотки массой до 120 кг Ø внутр. от 300 мм, Ø наружн. до 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

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 1050–2013	для пластинчатых галев	мотки массой до 25 кг Ø внутр. min 230 мм, Ø наружн. max 600 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			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 1050–2013		мотки массой до 20 кг	
1,07x3,70; 1,07x4,28; 1,70x4,85	согласно ТУ 14–4–1241–83	ТУ 14–4–1241–83	70	ГОСТ 14959–79		мотки массой до 20 кг Ø внутр. min 230 мм, Ø наружн. max 600 мм	
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 1050–2013	для деталей КАМАЗ	катушки массой до 250 кг Ø внутр. min 130 мм, Ø наружн. max 500 мм	

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 1050–2013	для мебельной промышленности	мотки массой до 180 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			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	для цепей	рулоны массой до 200 кг Ø внутр. 200–400 мм, Ø наружн. max 600 мм	
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	для деталей различного назначения	мотки массой до 120 кг Ø внутр. min 300 мм, Ø наружн. max 650 мм	
			50	ГОСТ 1050–2013			
			65Г; 51ХФА	ГОСТ 14959–79			

ЛЕНТА НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ

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

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	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
----------------------	---------------------------	-------------	---------------------------------	---------------	--	--	---

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 5632–2014	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	

Диаметр, мм	Нормативный документ	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали		Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
1,0–14,0 (из низколегированных сталей)	ГОСТ 801–78; ГОСТ 14955–77	ШХ15; ШХ15СГ	ГОСТ 801–78		для подшипников, деталей штампов и деталей, работающих в условиях повышенного износа	прутки длиной до 6 м, связки массой до 1 000 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
	ГОСТ 4543–71; ГОСТ 14955–77	15Х–50Х; 15Г–50Г; 10Г2; 12ХН и другие	ГОСТ 4543–71		для конструкционных деталей, крепежных изделий и деталей, подвергаемых цементации		
1,0–14,0 (из высоколегированных и нержавеющей сталей)	ГОСТ 5949–75; ГОСТ 14955–77	08Х18Н10; 12Х18Н9Т; 12Х18Н10Т; 12Х13–40Х13; 14Х17Н2 и другие	ГОСТ 5632–2014		для деталей пищевой и нефтегазовой промышленности, а также деталей, работающих в агрессивных средах		
	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 14–1–1339–2004		для спец деталей двигателей		
	ТУ 14–1–1339–2004; ГОСТ 14955–77	55СМ5ФА–ВД					
	ТУ 14–1–5516–2005; ГОСТ 14955–77	40Х9С2					

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ СВЕТЛАЯ / ОЦИНКОВАННАЯ

№ сетки	Размер			Масса 1 м ² , кг	Нормативный документ			Марка стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	диаметр проволоки, мм	ширина рулона, мм	длина рулона, м								
15	1,8	800,0–2 000,0	1,5	2,84	ГОСТ 5336–80			Ст1	для ограждений, теплоизоляции, просеивания материалов и прочее	рулоны массой до 80 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
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			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)
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			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)
50	2,2			1,25							
50	2,5			1,61							
50	3,0			2,30							
50	3,0			2,30							
60	3,0			1,90							

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ СВЕТЛАЯ / ОЦИНКОВАННАЯ

№ сетки	Размер			Масса 1 м ² , кг	Нормативный документ		Марка стали	Назначение продукции	Отгрузка продукции	Предприятие-производитель
	диаметр проволоки, мм	ширина рулона, мм	длина рулона, м							
20	1,7–2,0	1 000,0; 1 500,0; 2 000,0	10,0; 15,0	–	ТУ 14–173–194–2006		08–55	для установки изгородей, для удержания насыпей и отвалов дорожного полотна от разрушения и размывания	рулоны массой до 30 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
40	1,8–2,5									

СЕТКА ПЛЕТЕНАЯ С ПОЛИМЕРНЫМ ПОКРЫТИЕМ

55	2,5	800,0–2 000,0	1,5	0,930	ТС 08–24842885–2012		Ст1	для ограждений	рулоны массой до 22 кг	ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД
----	-----	---------------	-----	-------	---------------------	--	-----	----------------	------------------------	------------------------------------

СЕТКА ВИТАЯ ДЛЯ ГАШЕНИЯ КОЛЕБАНИЙ

	по заказу			по заказу	ТУ 14–173–131–2003		10X17M13M2T	для гашения колебаний	рулоны массой до 5 кг	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
--	-----------	--	--	-----------	--------------------	--	-------------	-----------------------	-----------------------	---

СТРОПЫ КАНАТНЫЕ

Грузоподъемность, т	Диаметр, мм	Длина, м	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
0,32–80,0	6,2–63,0	0,8–30,0	ГОСТ 25573–82; РД 10–231–98; ТУ 14–173–128–98; ТУ 14-173-038-2014; ТС 173-059-2013	для подвески грузов к крюкам кранов или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

СТРОПЫ ТЕКСТИЛЬНЫЕ

0,5–40,0	согласно РД 24–СЗК–01–01; ТУ 31–5000(6307909900)–070–00187263–2009	от 1,0	РД 24–СЗК–01–01; ТУ 31–5000(6307909900)–070–00187263–2009	для подъема различных грузов грузоподъемными машинами (кранами)	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
----------	--	--------	--	---	---

СТРОПЫ ЦЕПНЫЕ

0,500–133,6	размеры согласно ТУ 31–5000(7315829000)–083–00187263–2009; ТУ 31–5000(7315890000)–065–00187263–2009 ISO 7593–1986	по заказу	ТУ 31–5000(7315829000)–083–00187263–2009; ТУ 31–5000(7315890000)–065–00187263–2009 ISO 7593–1986	для прикрепления грузов на крюк крана или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
-------------	--	-----------	--	--	---

СТРОПЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

0,32–12,50	согласно ТУ 14–173–079–2010	по заказу	ТУ 14–173–079–2010	для прикрепления грузов на крюк крана или грузоподъемных машин	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
------------	-----------------------------	-----------	--------------------	--	---

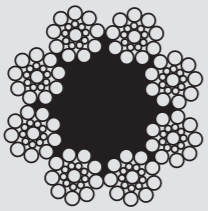
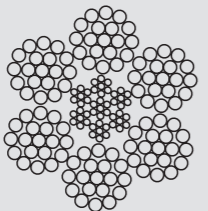
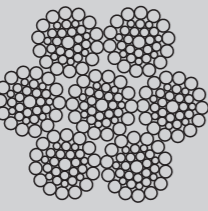
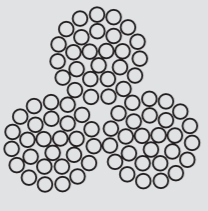
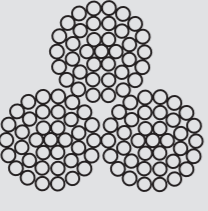
РЕМНИ СТЯЖНЫЕ

Грузоподъемность, т	Длина, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
0,5–10,0	5,0–12,0	ТУ 14–173–072–2010	для надежного крепления различных грузов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Канаты для грузоподъемных механизмов, тяговых лебедок, буксировочные

(кроме такелажа)

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты специальные		8x19(1+9+9)+1 о.с.	18,0	ТУ 14-173-86-2004	для лифтов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x25(1+6;6+12)+7x7(1+6)	18,0; 21,0; 42,0	ТУ 14-4-273-2002	для грузоподъемных кранов	
Канаты двойной свивки		6x36(1+7+7/7+14)+1x36(1+7+7/7+14)	17,5	ТУ 14-4-796-2004	для тяговых лебедок и буксировки транспортных средств	
Канаты двойной свивки типа ТК		3x27(3+9+15)	14,5	ГОСТ 3093-80	общего назначения	
		3x37(1+6+12+18)	12,0; 17,0			

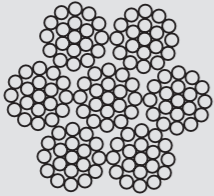
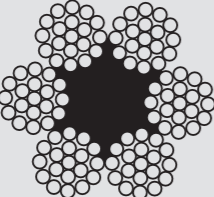
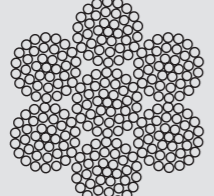
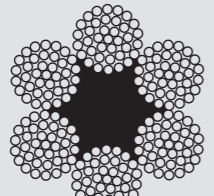
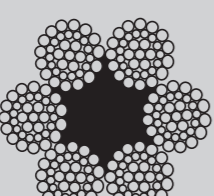
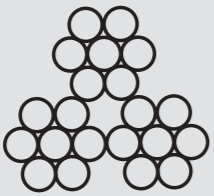
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм		Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки типа ТК		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	3,1–18,5		ГОСТ 3067–88	грузовые канаты неответственного назначения	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x19(1+6+12)+1 о.с.	3,3–13,0		ГОСТ 3070–88		
		6x37(1+6+12+18)+1x37(1+6+12+18)	4,7–13,0		ГОСТ 3068–88		
		6x37(1+6+12+18)+1 о.с.	5,0–15,5		ГОСТ 3071–88		
Канаты двойной свивки типа ТЛК–О		6x37(1+6+15+15)+1 о.с.	13,5–66,5		ГОСТ 3079–80	для подъемно-транспортных машин	
Канаты двойной свивки типа ЛК–О		3x7(1+6)	1,35; 3,0		ГОСТ 3093–80	общего назначения	

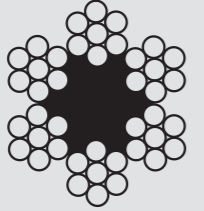
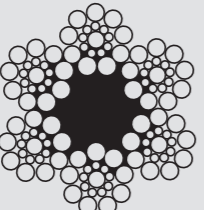
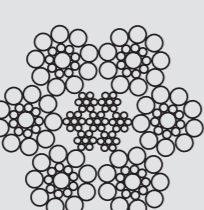
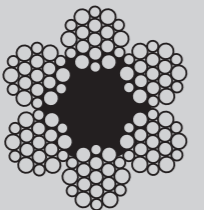
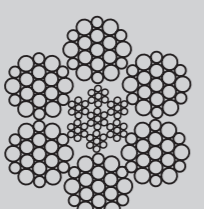
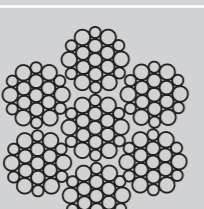
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		6x7(1+6)+1 о.с.	2,2–29,0	ГОСТ 3069–80	для талей	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x19(1+9+9)+1 о.с.	4,6–46,0	ГОСТ 3077–80	для лифтов	
		6x19(1+9+9)+7x7(1+6)	6,4–45,5	ГОСТ 3081–80	для строительных, металлургических кранов, шахтных подъемных установок, подвесных канатных дорог	
Канаты двойной свивки типа ЛК-Р		6x19(1+6+6/6)+1 о.с.	3,6–56,0	ГОСТ 2688–80	для вертикальных подъемных установок	
		6x19(1+6+6/6)+7x7(1+6)	5,1–55,0	ГОСТ 14954–80	для строительных, металлургических кранов, автокранов, шахтных подъемных установок	
		6x19(1+6+6/6)+1x19(1+6+6/6)	12,0; 14,0; 16,0	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	

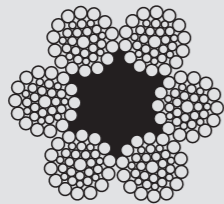
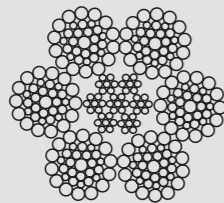
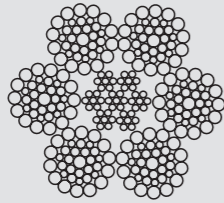
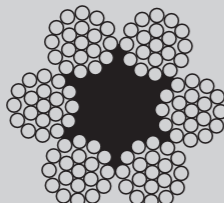
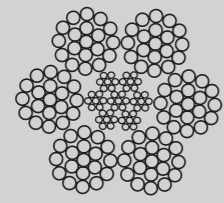
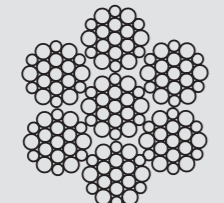
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки типа ЛК-РО		6x36(1+7+7/7+14)+1 о.с.	11,5–65,0	ГОСТ 7668–80	для подъемно-транспортных механизмов, шахтных подъемных установок, экскаваторов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x36(1+7+7/7+14)+7x7(1+6)	14,0–42,0	DIN EN 12385–4	для подъемно-транспортных средств, монорельсов, для лифтов	
		6x36(1+7+7/7+14)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	39,0–64,0	ТУ 14–173–118–2002	для экскаваторов	
Канаты двойной свивки типа ЛК-З		6x25(1+6;6+12)+1 о.с.	11,5–48,5	ГОСТ 7665–80	для лифтов	
		6x25(1+6;6+12)+7x7(1+6)	11,5–47,0	ГОСТ 7667–80	для наклонных подъемных установок	
Канаты двойной свивки с металлическим сердечником одинарной свивки		6x19(1+6+6/6)+1x19(1+6+6/6)	14,0	ТУ 14–173–49–2004	для тяговых лебедок и буксировки транспортных средств	

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК-Р		18x19(1+6+6/6)+1 о.с.	6,3–24,5	ГОСТ 3088–80	для шахтных подъемных установок, лебедок и буксировки	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
Канаты двойной свивки многопрядные типа ЛК-О		18x7(1+6)+1 о.с.	6,5–24,0	ГОСТ 7681–80	для подъемных установок при проходке стволов шахт	
Канаты оцинкованные двойной свивки многопрядные		12x7(1+6)+6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	28,0	ТУ 14–173–123–2002	для грузоподъемных кранов	
Канаты двойной свивки многопрядные малоукрутящиеся типа ЛК-О и ЛК-Р		12x7(1+6)+6x19(1+6+6/6)+1 о.с.	20,0–25,0	ГОСТ 16828–81	для подъемных установок при проходке стволов шахт	
Канаты многопрядные с использованием во внешнем слое пластически деформированных прядей		12x7(1+6)+6x19(1+9+9);6x7(1+6)+1x19(1+9+9)	13,0; 15,0	ТУ 14–173–6–2007	для автокранов	
		12x7(1+6)+6x19(1+9+9);6x7(1+6)+1 о.с.				

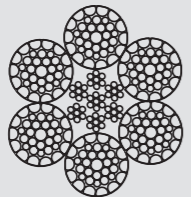
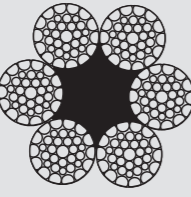
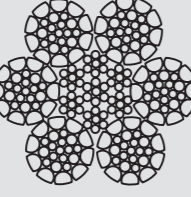
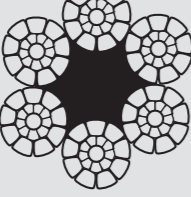
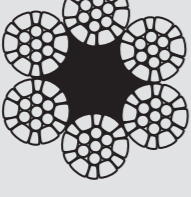
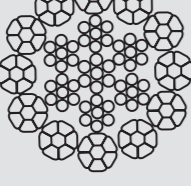
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)		6x36(1+7+7/7+14)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	39,0–64,0	ТУ 14–173–040–2008	для экскаваторов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x36(1+7+7/7+14)+1 о.с.	25,0–63,0	ТУ 14–173–101–2012	для использования в подъемных механизмах	
		6x26(1+5+5/5+10)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	22,5–36,0	ТУ 14–173–051–2011	ваерные канаты для оснащения траулеров	
		6x19(1+9+9)+1 о.с.	10,5–20,5	ТУ 14–173–039–2009	для мостовых кранов	
		6x19(1+6+6/6)+1 о.с.	11,0–25,5	ТУ 14–173–056–2010	для использования в подъемных механизмах	
		12x7(1+6)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	8,0–26,0	ТУ 14–173–030–2011	для оснащения подъемных кранов и других подъемных устройств	

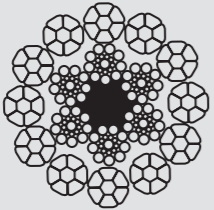
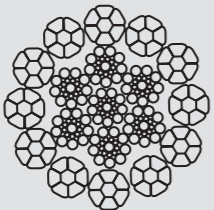
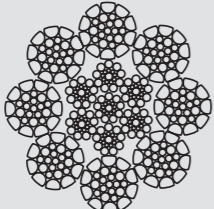
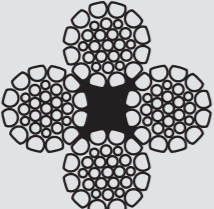
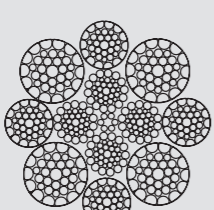
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

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

20

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

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты с использованием во внешнем слое пластически обжатых прядей (ПК)		12x7(1+6)+6x19(1+9+9)+1o.c.	8,0–27,0	ТУ 14–173–110–2012	для использования в грузоподъемных механизмах	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		12x7(1+6)+6x19(1+9+9)+1x19(1+9+9)				
		8x26(1+5+5/5+10)+6x19(1+9+9)+1x19(1+9+9)	20,0	ТУ 14-173-018-2015	для трубоукладчиков	
		4x31(1+6+6/6+12)+1o.c. 4x31SW+PP	8,3	ТУ 14-173-111-2015	для оснащения специальных устройств (аэрофинишеров)	
		4x36(1+7+7/7+14)/4x36(1+7+7/7+14)+ 4x36(1+7+7/7+14)+1x6(0+6)	36,5	ТУ 14–173–085–2011		

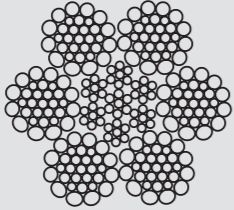
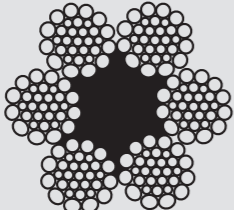
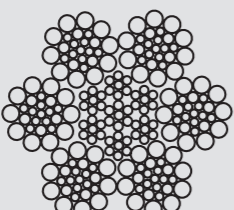

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

20

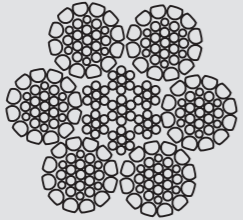
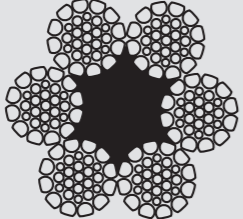
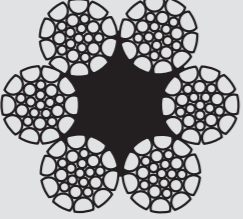
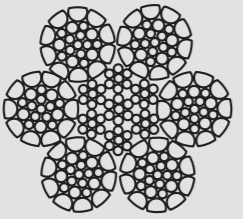
Канаты для нефтегазодобывающей промышленности

20

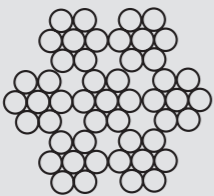
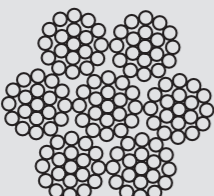
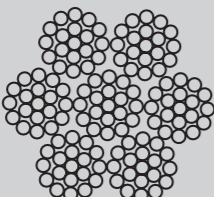
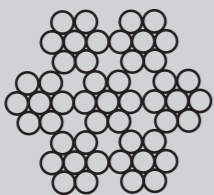
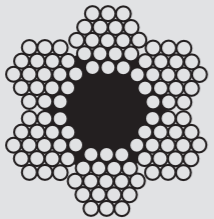
Канаты для нефтегазодобывающей промышленности

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты талевые		6x31(1+6+6/6+12)+7x7(1+6)	25,0–38,0	ГОСТ 16853–88	для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения, для буровых установок	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x31(1+6+6/6+12)+1 о.с.				
		6x26(1+5+5/5+10)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	22,0–38,0	ТУ 14–173–054–2009		
Импульсная трубка (ИТ)		T+14+16; T+14+17	8,9; 9,0; 9,1	ТУ 14–173–133–2003	для подачи химического реагента в зону приема глубинного насоса при добыче нефти	

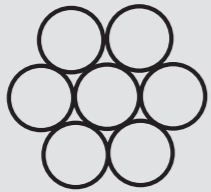
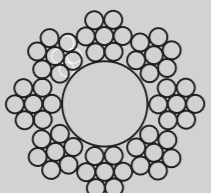
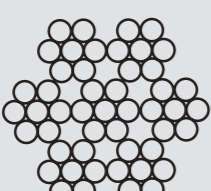
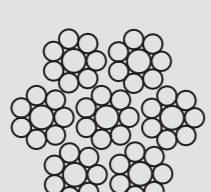
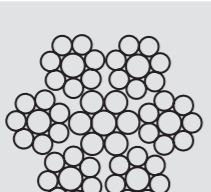
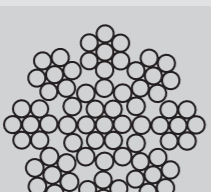
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты талевые с использованием пластически обжатых прядей (ПК)		6x31(1+6+6/6+12)+6x7(1+6)+1x7(1+6)	22,0–38,0	ТУ 14–173–043–2009	для эксплуатационного и глубокого разведочного бурения	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x31(1+6+6/6+12)+1 о.с.				
		6x26(1+5+5/5+10)+1 о.с.		ТУ 14–173–048–2009		
		6x26(1+5+5/5+10)+6x7(1+6)+1x7(1+6)				

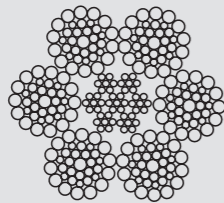
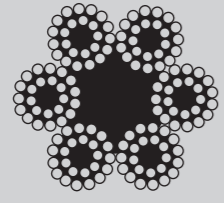
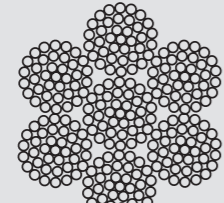
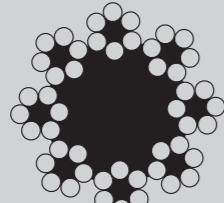
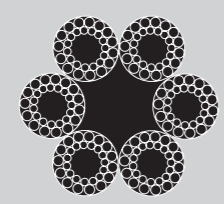
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты авиационные		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,6–2,5	ГОСТ 2172–80	для систем управления самолетов и вертолетов	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	3,2–9,5			
		6x19(1+6+6/6)+1x19(1+6+12)	4,0			
Канаты авиационные нераскручивающиеся «Ксан»		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	5,0	ТУ 14–4–425–73	для систем управления авиатехникой	
			3,5; 4,5			
		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,8; 2,5	ТУ 14–4–1266–83		
Канаты авиационные с органическим сердечником		6x19(1+6+12)+1 о.с.	3,0; 5,1	ТУ 14–4–426–73	для систем управления авиатехникой	

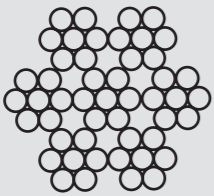
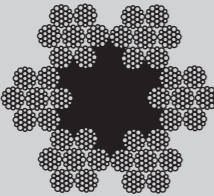
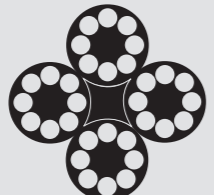
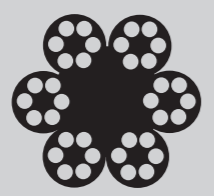
Отгрузка продукции: деревянные барабаны

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты нержавеющие одинарной свивки типа ЛК-О		1x7(1+6)	0,6; 0,8	ТУ 14-173-46-2006	для систем сигнализации автомобилей	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
			0,8	ТУ 14-173-132-2003	для сборки зеркал автомобилей ВАЗ новых модификаций	
Канаты для ремней безопасности		8x7(1+6)+1 м.с.	6,1	ТУ 14-173-95-99	для автомобильных ремней безопасности	
Канаты для автомобилей ВАЗ		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,6	ТУ 14-173-96-99	для стеклоподъемников	
		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	ТУ 14-173-80-97	для стеклоподъемников	

Отгрузка продукции: деревянные барабаны. По ТУ 14-173-46-2006: деревянные барабаны или катушки BS 60

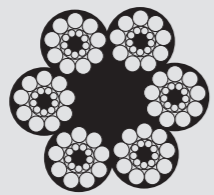
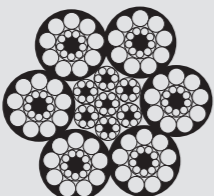
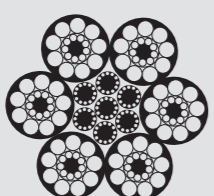
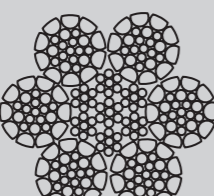
Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки типа ЛК		6x36(1+7+7/7+14)+7x7(1+6)	22,5; 24,0	ТУ 14-173-89-98	для оснастки судов морского и речного флота	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
Канаты оцинкованные двойной свивки типа ТК		6x24(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	ТУ 14-4-1185-82	для плавкранов, судовых подъемных механизмов, швартовые и буксировочные	
Канаты двойной свивки типа ТК		6x37(1+6+12+18)+1x37(1+6+12+18)	9,8	ТУ 14-4-696-76	для спуска-подъема шлюпок	
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		8x6(0+6)+9 о.с.	10,2	ГОСТ 3097-80	швартовые и буксировочные	
		6x30(0+15+15)+7 о.с.	9,5-61,0	ГОСТ 3083-80		

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

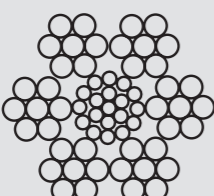
Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты двойной свивки типа ЛК-О		6x7(1+6)+1x7(1+6)	1,9–27,5	ГОСТ 3066–80	для стоячего такелажа	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
Канаты тройной свивки типа ЛК-Р		6x7x19(1+6+6/6)+1 о.с.	11,5–68,5	ГОСТ 3089–80	швартовые и буксировочные	
Канаты комбинированные четырехрядные (пенька-сталь)	 Конструкция 4x9x0,5	4x9x0,5	14,0	ГОСТ 30055–93	для рыболовства	
		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	ГОСТ 30055–93	для рыболовства	
		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

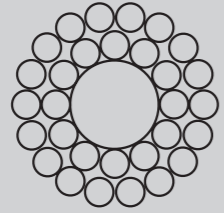
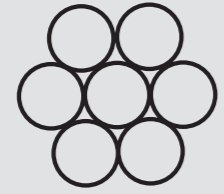
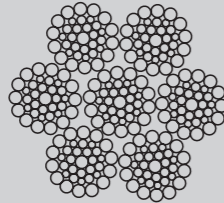
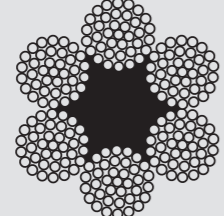
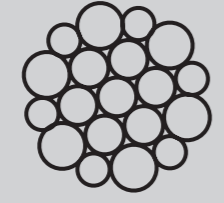
ТАКЕЛАЖ

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм		Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
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		ТУ 14-173-98-99	для рыболовства	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x18(0+9+9)+7x6(0+6)	14,0; 17,0; 19,0		ТУ 14-173-98-99		
		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		ТУ 14-173-051-2011	для траулеров	

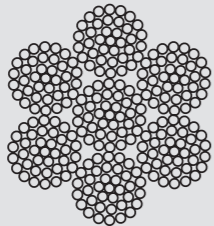
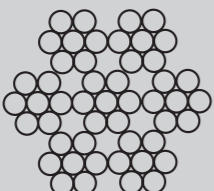
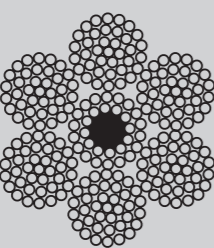
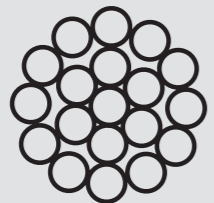
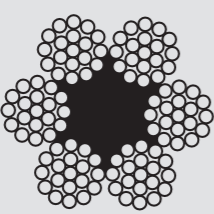
КАНАТЫ ПРОЧИЕ

Канаты несущие		6x7(1+6)+1x19(1+6+12)	4,6		ТУ 14-173-120-2002	для канатных пил	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
----------------	---	-----------------------	-----	--	--------------------	------------------	--

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

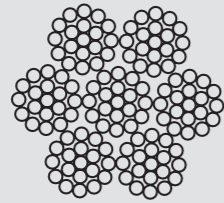
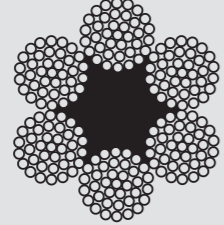
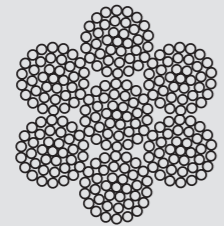
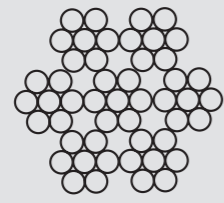
Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты с токопроводящим проводом		0+12+18	2,5; 2,6	ТУ 14-4-479-74	для гидрометрических работ	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
Канаты одинарной свивки типа ЛК-О		1x7(1+6)	0,65-8,60	ГОСТ 3062-80	для растяжек	
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	ТУ 14-4-902-78	для несущих элементов строительных конструкций, зданий и сооружений	
Канаты оцинкованные		6x37(1+6+12+18)+1 о.с.	44,5	ТУ 14-4-412-73	для специальных изделий	
Канаты оцинкованные одинарной свивки типа ЛК-Р		1x19(1+6+6/6)	4,7; 6,6	ТУ 14-4-1296-84	для дождевальных машин типа «Фрегат» ДМУ	

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

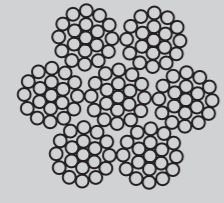
Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты оцинкованные двойной свивки с металлическим сердечником		6x37(1+6+12+18)+1x37(1+6+12+18)	4,7; 5,1; 5,2	ТУ 14-173-135-2005	для запорно-пломбировочных устройств	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
Канаты коррозионностойкие		6x7(1+6)+1x7(1+6)	3,0; 6,0	ТУ 14-173-105-2000	для элементов контактной сети электрифицированных железных дорог	
		6x37(1+6+12+18)+1x30(0+12+18)	9,0; 11,0			
Канаты нержавеющие		1x19(1+6+12)	0,9; 1,6	ТУ 14-4-278-73 ТС 173-083-2015 (04X18H11M3 – AISI316)	для работы в условиях агрессивной окружающей среды	
		6x19(1+6+12)+1 о.с.	3,40; 4,40			

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

КАНАТЫ ПРОЧИЕ

Продукция	Эскиз	Конструкция	Диаметр, мм	Нормативный документ	Назначение продукции	Предприятие-производитель
Канаты нержавеющие		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	3,60; 5,10; 6,00; 8,25; 16,50; 18,00	ТУ 14-4-278-73 ТС 173-083-2015 (04X18H11M3 – AISI316)	для работы в условиях агрессивной окружающей среды	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
		6x37(1+6+12+18)+1 о.с.	11,00; 13,00; 24,00	ТУ 14-4-278-73		
		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 РЕЗИНОВЫХ КОНВЕЙЕРНЫХ ЛЕНТ

Металлотрос для резиновых конвейерных лент		6x19(1+6+12)+1x19(1+6+12)	7,5; 8,25	ТУ 14-173-103-2012	для армирования резиновых конвейерных лент	БЕЛОРЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ
--	---	---------------------------	-----------	--------------------	--	--

Отгрузка продукции: деревянные барабаны

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 около 80 подразделений, в том числе более 30 сервисных центров. В ее составе – российская компания, дочерние общества в странах СНГ, Восточной и Западной Европе.

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) 4 10 33 +7 (34792) 3 10 77	belmet@belmk.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
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
«МЕЧЕЛ НЯМУНАС» (Mechel Nemunas)	Kalantos str., 83 52308, Kaunas, Lithuania	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 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» РОССИЯ	Центральный офис: 127083, Москва, ул. Мишина, д. 35, 1 подъезд, 2 этаж	+7 (495) 795 06 90 (отдел продаж) Горячая линия: 8 800 500 01 35	msk@mechel.ru
Московский областной филиал	127287, Москва, ул. Мишина, д. 35	+7 (495) 795 06 90 (отдел продаж)	msk@mechelservice.ru
Екатеринбургский филиал	620137, Екатеринбург, ул. Учителей, д. 37	+7 (343) 345 01 01	ekb@mechelservice.ru
Казанский филиал	420029, Казань, ул. Пионерская, д. 17	+7 (843) 211 71 70	kazan@mechelservice.ru
Краснодарский филиал	350058, г. Краснодар, ул. Селезнева, д.204/2, 4 этаж	+7 (861) 217 02 96	krd@mechelservice.ru

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
Красноярский филиал	660061, Красноярск, ул. Калинина, д. 175А	+7 (391) 273 15 51/52/53	kry@mechelservice.ru
Новосибирский филиал	630024, Новосибирск, ул. Мира, д. 58	+7 (383) 230 50 01 +7 (383) 230 50 03	nsk@mechelservice.ru
Пермский филиал	614059, Пермь, ул. Берег Камы, д. 37/3	+7 (342) 238 85 58	prm@mechelservice.ru
Ростовский филиал	344029, Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, 2Л, оф. 438	+7 (863) 300 17 20 +7 (863) 300 17 15	rnd@mechelservice.ru
Самарский филиал	443080, Самара, ул. Санфириковой, д. 95/4, оф. 409	+7 (846) 207 22 27	samara@mechelservice.ru
Санкт-Петербургский филиал	192012, Санкт-Петербург, пр. Обуховской обороны, д. 112, корпус 2, литер И	+7 (812) 602 15 40	spb@mechelservice.ru
Уфимский филиал	450112, Республика Башкортостан, Уфа, ул. Строительная, д. 2	+7 (347) 292 10 75/76	ufa@mechelservice.ru
Челябинский филиал	454031, Челябинск, ул. Алчевская, д. 12	+7 (351) 725 46 64/89 726 69 39/49/69/89	chel@mechelservice.ru

СБЫТОВЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

НАЗВАНИЕ	Адрес	Телефон / Факс	E-mail
Мечел Сервис АВСТРИЯ	Lunzenstrasse 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, ком. 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
ХБЛ (HBL Holding) ГЕРМАНИЯ	Freie-Vogel-Str. 391 44269 Dortmund, Germany	Тел.: +49 231 79304100 Факс: +49 231 79304172	holding@hbl.de
Мечел Сервис КАЗАХСТАН			
Алматы	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 52/53	mechel_astana@mechel.com
Астана	010000, Астана, пр. Б. Момышулы, 12 Бизнес-центр «Меруэрт-Тау», офис 505	Тел./факс: +7 7172 68 86 86	—
Актобе	030000, Актобе, ул. Арынова, 1А База КТП, район «Сельмаш»	Тел./факс: +7 7132 76 09 00 +7 7132 96 21 21 +7 7132 40 62 72	—
Караганда	100004, Караганда, ул. Складская, 1	Тел.: +7 7212 48 12 12 Факс: +7 7212 50 50 12/13/14	—
Павлодар	140013, Павлодар, ул. Катаева, 85	Тел.: +7 7182 70 37 40/41/42	—
Усть-Каменогорск	070008, Усть-Каменогорск, Самарское шоссе, 2А	Тел./факс: +7 7232 62 59 12 +7 7232 62 51 45	—
Шымкент	160500, Шымкент, Сайрамский р-н, с. Тассай, ул. Жибек-жолы	Тел.: +7 7252 55 61 20 Факс: +7 7252 39 04 09/11 +7 7252 39 04 12/13	—
Stahlhandel Czech ЧЕХИЯ	Prumislava 461, 53003, Pardubice, Czech Republic	Тел.: +420 46 6047 111 Факс: +420 46 6047 170	info@ms-stahlhandel.cz



www.mechel.ru