

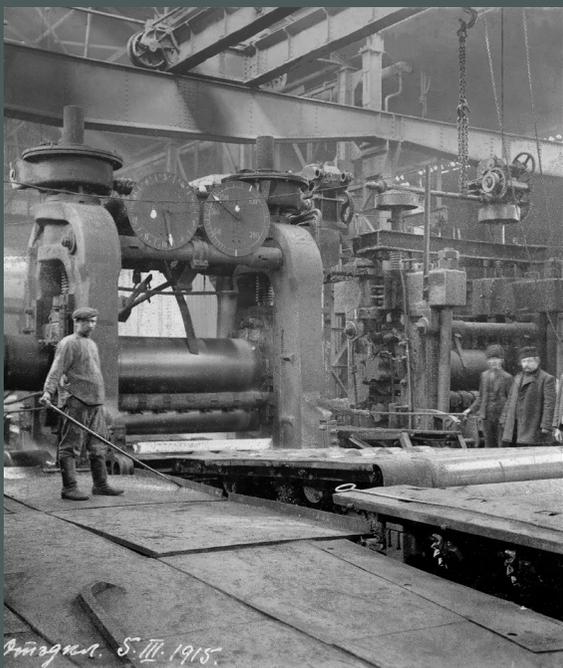


ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

**СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ  
ПРОКАТНЫХ СТАНОВ  
250, 350, 400**





# О КОМПАНИИ

Донецкий металлургический завод – градообразующее предприятие в столице ДНР, которое ведёт свою историю с 1870 года: именно тогда английский промышленник Джон Юз, принявший подданство Российской империи, приступил к строительству завода. И уже спустя восемь месяцев была возведена первая домна, а 24 января 1872 – она дала первый чугун.

В 1890 – завод вошёл в число крупнейших металлургических предприятий Российской империи, занимая при этом первое место по выплавке чугуна и стали. К концу XIX века он получил право размещать на своих изделиях имперский герб – такое дозволение стало наградой от государства за высокое качество продукции.

В 1918 – большевики национализировали предприятие, в ходе индустриализации его реконструировали уже на новой технической базе.

В годы Великой Отечественной войны завод практически разрушен до основания. Но уже после освобождения Донбасса, когда враг отступил на запад, началось его восстановление. И уже через четыре года предприятие восстановило довоенный уровень выплавки чугуна, стали и производства металлопроката, а ещё через двадцать лет выплавка и прокат впятеро превысили показатели 1913 года.

После распада СССР ДМЗ столкнулся с проблемами. В середине 1990 – его реорганизовали в ОАО, он сменил с тех пор несколько собственников.

После начала боевых действий на Донбассе в 2014 – завод продолжал работать в сложных условиях. В 2016 – на ДМЗ ввели внешнее управление, несколько раз завод находился на грани полной остановки производства.

20 марта 2024 года рабочей группой Фонда развития территорий под председательством Заместителя Председателя Правительства Российской Федерации М.Ш. Хуснуллина было принято решение одобрить заявку ООО «Технологические Инвестиции» на передачу в аренду объектов имущества металлургических предприятий, ранее находившихся под управлением ООО «ДМЗ».

С 1 апреля 2024 года ООО «Технологические Инвестиции» начало операционную деятельность на Донецком металлургическом заводе. За период с апреля по август 2024 – удалось достичь роста объема производства стали более чем в три раза.

В настоящий момент предприятие производит:

- квадратную заготовку 125-150 мм;
- прокат строительный и машиностроительный.

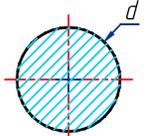
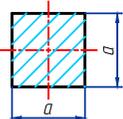
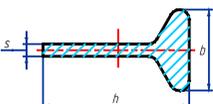
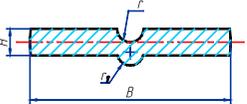


ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
ДОНЕЦКСТАЛЬ

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

## Стан 400

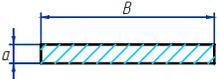
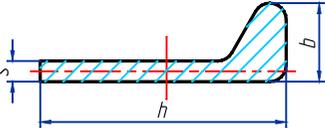
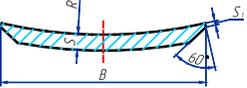
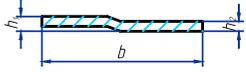
Ц

Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат круглый</b>  <b>ГОСТ 2590-2006 (EN 10060:2003, NEQ; ГОСТ 2590-2006, IDT)</b>                      d: 38,40,42,44,45,47,48, 50, 52, 53, 54, 55, 56, 60, 62, 65, 67, 70, 72, 75*, 77*, 80*</p> 	<p>Точность прокатки В1, длина МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД.                      При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения – группа БД.                      Кривизна группа – IV класс</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП  <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП                      -кр. 80 мм - поставка проката из исходной квадратной заготовки (150x150) мм длиной в диапазоне (4000-6000) мм;                      - круглый прокат из стали 55. производит; сяд до Ø62 мм;                      - кр. 75 мм производится длиной в диапазоне (3000-6000) мм.</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп                      ГОСТ 380-2005 09Г2С, 09Г2, 17ГС                      ГОСТ 19281-89 15Г-50Г; 20ХНР; 20ХГНР; 15Х-45Х 18ХГТ; 25ХП; 30ХП; 40ХН; 45ХН; 30ХГСА; 35ХГСА; 12ХН3А; 20ХН3А; 33ХС, 38ХС                      ГОСТ 4543-2016 S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) C35, C45 EN 10083-2 10-55 ГОСТ 1050-2013</p>	<p>125x125 (непрерывнолитая): углеродистые до кр. 48 мм; легированные до кр. 40 мм;                      130x130 (непрерывнолитая): для проката диаметром до 50 мм, 130x130 (катаная): для проката диаметром до 80 мм,                      140x140 (непрерывнолитая): для проката диаметром до 52 мм,                      150x150 (непрерывнолитая и катаная)                      - для всего размерного сортамента</p>
<p><b>Прокат квадратный</b>  <b>ГОСТ 2591-2006 (EN 10059:2003, NEQ; ГОСТ 2591-2006, IDT)</b>                      а: 35, 38, 40, 42, 45, 50, 55, 60, 65</p> 	<p>Точность прокатки В1, длина МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД.                      При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения – группа БД.                      Кривизна группа – IV класс</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП  <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3                      ГОСТ 5521-93 кв. 65 мм производится длиной в диапазоне (3000-6000) мм.</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп                      ГОСТ 380-2005 09Г2С, 09Г2 ГОСТ 19281-89 А36/А36МАСТМ А36/А36М S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) C35, C45 EN 10083-2 10-50 ГОСТ 1050-2013 15Х-45Х ГОСТ 4543-2016 А, В, А32, D32, ГОСТ 5521-93</p>	<p>125x125 (непрерывнолитая) углеродистые до кв. 42 мм; легированные для кв. 35 мм.                      130x130 (непрерывнолитая): углеродистые до кв. 45 мм легированные до кв. 50 мм                      130x130 (катаная): до кв. 65 мм                      - для всего марочного сортамента;                      150x150 (непрерывнолитая и катаная)                      - для всего размерного сортамента</p>
<p><b>Полособульб симметричный для судостроения № 1035</b>  <b>ГОСТ 9235-76</b></p> 	<p>Обычная точность прокатки В                      По ширине полки: +0,4/-0,8;                      по высоте полособульба: ± 1,5;                      по толщине стенки: +0,4/-0,6</p>	<p><b>ГОСТ 5521-93</b>                      Правила Российского Морского Регистра Судоходства                      Кривизна полособульбов в плоскостях стенки и полки не более 0,6 % измеряемой длины, II класс                      Предельные отклонения по длине – не более +40 мм при длине до 6000 мм</p>	<p>А, В, А32, D32 ГОСТ 5521-93                      При наличии соответствующей сертифицированной заготовки возможно производство из следующих марок стали:                       РСА, РСВ, РСА32, РСД32 -                      Правила Российского Морского Регистра Судоходства</p>	<p>130x130 и 125x125 (непрерывнолитая и катаная) – для всего марочного сортамента</p>
<p><b>Прокат рессорный желобчатый</b>  <b>ГОСТ 7419-90</b>                      ВxН: 76x(10, 13); 89x13; 120x16</p> 	<p>Обычная точность прокатки В                      Ширина до 100 мм: +0,6/-1,4                      По толщине: для Н=10 мм +0,2/-0,30 мм; для Н=13 мм +0,3/-0,30 мм.                      Ширина 120 мм: По ширине: +1,00/-2,00 мм; По толщине: +0,30/-0,40 мм.</p>	<p><b>ГОСТ 14959-2016</b>                      категория 1, 3, 3Б, 4, с термообработкой - 1А, 4А                      группа качества поверхности -2ГП, 3ГП плоскостность, серповидность не регламентируются</p>	<p>60С2, 60С2А, 55С2, 55С2А, 60С2ХА                      ГОСТ 14959-2016</p>	<p>130x130 и 125x125 (непрерывнолитая и катаная)                      140x140 (непрерывнолитая): для всего размерного сортамента,                      150x150: кроме 76x10 и 76x13</p>



**ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
 ДОНЕЦКСТАЛЬ**

**ДОНЕЦКИЙ  
 МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
 ЗАВОД**

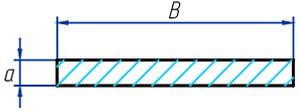
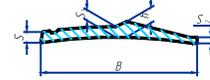
<p><b>Прокат полосовой для изготовления деталей машиностроения</b> *- по согласованию с потребителем вхв: 80×20,90×20, 100×20, 120×20, 140×20, 160×14</p> 	<p>По толщине: Для 14 мм + 0,30/-0,35 Для 20 мм + 0,35/-0,60 По ширине: Для 90 мм ±1,30 Для 100 мм ±1,50 Для 120 мм ±1,75 Для 140 мм ±2,00 Для 160 мм ±2,30</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП -ЗГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, ЗГП <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3 серповидность н.б. 0,5 % длины отклонение от плоскости – не более 20 мм на 1 м. радиус закругления боковых граней не более 40 мм</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005  10-50 ГОСТ 1050-2013  15Х-45Х, 40ХН, 45ХН, 18ХТТ-30ХГТ, 30ХГСА, 35ХГСА ГОСТ 4543-2016</p>	<p>125×125 до ширины 140 мм; 130×130 (непрерывнолитая и катаная): до ширины 140 мм 140×140 (непрерывнолитая): для всего размерного сортамента 150×150 (непрерывнолитая и катаная): для всего размерного сортамента</p>
<p><b>Полособульб несимметричный для судостроения</b> <b>ГОСТ 21937-76 № 8, 9, 10</b> DIN EN 10067 100×7, 100×8, 120×7, 120×8</p> 	<p>Обычная точность прокатки В По ширине: ± 0,5 По толщине стенки: +0,4/-0,5 По высоте: для № 8, 9: ± 1,2; для № 10: ± 1,5 По ширине: ± 1,5 По толщине полосы: +0,7/-0,3</p>	<p><b>ГОСТ 5521-93</b> Правил Российского Морского Регистра Судоходства Правила Germanischer Lloyd при наличии действующего Сертификата Одобрения на производство полособульба несимметричного для судостроения. <b>ГОСТ 21937-76</b> Предельные отклонения по длине - не более +40 мм - при длине до 6 м Кривизна полособульбов в плоскостях стенки и полки не более 0,6 % измеряемой длины, II класс <b>DIN EN 10067</b> Предельные отклонения по длине - не более + 100 мм Кривизна полособульбов - не более 0,35 % длины</p>	<p>А, В, А32, D32, А40S ГОСТ 5521-93 При наличии соответствующей сертифицированной заготовки возможно производство из следующих марок стали: РСА, РСВ, РСД, РСА32, РСД32 – Правила Российского Морского Регистра Судоходства  GL-A, GL-B Правила Germanischer Lloyd  10ХСНД ГОСТ 19281-89</p>	<p>ГОСТ 21937-76 EN 10067  130×130 (непрерывнолитая и катаная) - для всего размерного сортамента  150×150 (непрерывнолитая и катаная) для 120×7 и 120×8  полособульб № 8 производится только из заготовки 125×125×1400 мм</p>
<p><b>Прокат для ножей землеройных машин</b> <b>ГОСТ 17152-89 № 3</b> В × S × S<sub>1</sub>: 155×12×3</p> 	<p>Точность прокатки В Для 155 мм: +2,0/-4,0; Для 12 мм: +0,8/-0,5; Для 3 мм: +2,5/-0,5</p>	<p><b>ГОСТ 17152-89</b> Допуски по длине: ± 50 мм  Без контроля макроструктуры, ее контроль производится при наличии катаной заготовки.</p>	<p>Ст5сп ГОСТ 380-2005  65Г ГОСТ 14959-2016  35 ГОСТ 1050-2013</p>	<p>130×130 (непрерывнолитая и катаная) 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>
<p><b>Прокат специальный для свеклорежущего ножа</b> *- по согласованию с потребителем 97×8,8×5,9</p> 	<p>97 мм: +2,0/-3,0; 5,9 мм: + 1,0/-0,4; 8,8 мм: +0,8/-0,4</p>	<p>*- по согласованию с потребителем Предельные отклонения по длине мерн. и кратн. длины н.б. +50 мм</p>	<p>У7, У8 ГОСТ 1435-99 65Г ГОСТ 14959-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная) 130×130 (непрерывнолитая и катаная) 140×140 (непрерывнолитая)</p>

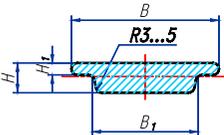
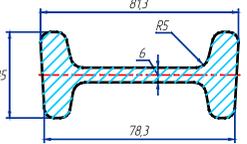
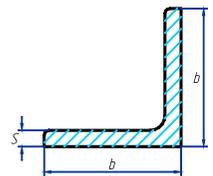
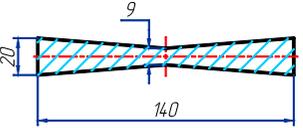


ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД



Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат-полосовой: ГОСТ 103-2006 (EN 10058:2003 NEQ; ГОСТ 103-2006, IDT)</b> b×a: 50×30; 56×(32; 36) 60×(16, 18, 25, 30, 32, 36) 70×(10, 30) 75×(10, 12) 80×(8, 10, 16, 30, 40) 90×(9, 10, 12, 13, 14, 16, 17, 18, 25, 30, 40) 100×(7, 8, 10, 11, 12, 14, 16) 110×(7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16, 30) 120×(7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16) 128×18 130×(7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16) 140×(7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16) 150×(7, 8, 9, 10, 11, 12, 14, 16) 160×(7, 8, 10, 12, 16) 170×16</p> <p><b>ГОСТ 7419-90, bxa:</b> 75×(10, 11, 12*) 80×(12, 20*, 22*) 90×(9;10; 12;13*; 14; 16; 17*; 18; 22*;24*) 100×(14; 22*) 102×(10,5; 12, 13, 14, 16) 120×16 130×10</p> <p>*-по согласованию с потребителем</p> 	<p>Для полос по ГОСТ 103-2006 (EN 10058:2003, NEQ; ГОСТ 103-2006, IDT): Общего назначения ОН, точность прокатки: по толщине - ВП, ВТ2, по ширине – ВШ1, ВШ2, по длине – МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Притупление углов – ВУ, серповидность – ВС, плоскостность – ПН (для толщин более 12 мм).</p> <p>Для полос по ГОСТ 7419-90 Точность прокатки В. Для ширины до 100 мм: по ширине: ±0,7 по толщине: до 12 мм: +0,15/-0,26 св. 12 мм: +0,2/-0,3 Для ширины св. 100 мм: по ширине: ±1,0 по толщине: до 12 мм: +0,2/-0,3 св. 12 мм: +0,25/-0,35</p>	<p>Для полос по <b>ГОСТ 103-2006</b> (EN 10058:2003, NEQ; ГОСТ 103- 2006, IDT): <b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3</p> <p><b>ГОСТ 1435-99</b>, группа 3ГП <b>ГОСТ 14959-2016</b> категория 1, 1Б, 3, 3Б, 4, 4Б с термообработкой 1А, 4А, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП</p> <p>*полоса сечением 170 мм × 16 мм поставляется немерной длиной или длиной в диапазоне (5000-6000) мм</p> <p>Для полос по <b>ГОСТ 7419-90</b></p> <p>По длине: до 4 м – не более +40 мм, св. 4 м – не более +60 мм. серповидность: не более 2,5 мм, неплоскостность: не более 4,0 мм</p> <p>*-по согласованию с потребителем</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 09Г2С, 09Г2, 17ГС, 10ХСНД, ГОСТ 19281-89 А36/А36М ASTM А36/А36М</p> <p>S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT)</p> <p>C35, C45 EN 10083-2 10-55 ГОСТ 1050-2013</p> <p>15Х-45Х, 40ХН, 45ХН, 18ХГТ-30ХГТ, 30ХГСА, 35ХГСА, 33ХС, 38ХС ГОСТ 4543-2016</p> <p>А ГОСТ 5521-93</p> <p>У7, У8 ГОСТ 1435-99</p> <p>55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 60С2Г, 60С2ХА 60Г, 65Г и др. ГОСТ 14959-2016</p> <p>60С2ХГ *-по согласованию с потребителем</p>	<p>ГОСТ 103-2006 (EN 10058:2003, NEQ; ГОСТ 103-2006, IDT) 125×125 до ширины 140 мм; 130×130 (непрерывнолитая и катаная): до ширины 150 мм: 140×140 (непрерывнолитая): до ширины 160 мм.</p> <p>150х150 (непрерывнолитая и катаная) – для всего размерного сортамента, кроме: 70×10; 75×(10-12); 80×(8-10); 90×(9-12); 100×(7-10); 110×(7-9); 120×(7-8); 130×7; 140×7.</p> <p>ГОСТ 7419-90 Аналогично для эквивалентных по сечению полос</p>
<p><b>Профили стальные горячекатаные для лемехов по согласованию с потребителем</b> 105С, 142С1, 142С1(м) (облегченный)</p> 	<p>Для 142С1, 142С1(м): по ширине +4/-2 По толщине: спинка +0,4/-0,6, лезвие +0,6/-0,4 масса 1 м длины профиля 142С1- 10,625 кг/м 142С1м (обл)-9,543 кг/м</p> <p>Для 105С: По ширине+ 1,0/-2,5 По толщине: спинка +0,5/-0,5, лезвие +0,6/-0,4 масса 1 м длины профиля 105С - 7,030 кг/м.</p>	<p>по согласованию с потребителем</p> <p>Для 142С1, 142С1(м), 105С - кривизна профилей в вертикальной плоскости (серповидность) не более 5 мм/ 1 м длины; в горизонтальной - не нормируется.</p>	<p>Л53 по согласованию с потребителем</p> <p>50 ГОСТ 1050-2013</p> <p>По согласованию с потребителем возможно изготовление проката из других марок стали</p>	<p>130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная) - только 142С1 и 142С1(м)</p>

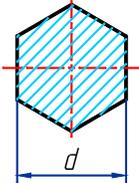
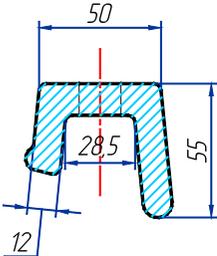
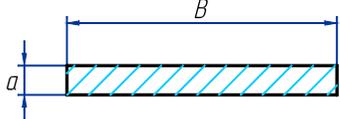
<p><b>Прокат полосовой рессорный Т-образный ГОСТ 7419-90,</b> *по согласованию с потребителем В×В<sub>1</sub>×Н×Н<sub>1</sub>; 90×63×18×7,2 100×70×16×6,4</p> 	<p>ГОСТ 7419-90 Точность прокатки В. По толщине: + 0,25/-0,30 По ширине: ± 0,70</p>	<p>*-по согласованию с потребителем Без контроля макроструктуры, ее контроль производится при наличии катаной заготовки стали марки 60С2ХГ.</p>	<p>60С2ХГ *-по согласованию с потребителем</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная) 130×130 (непрерывнолитая и катаная) 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная) для всего размерного сортамента</p>
<p><b>Профиль двутавровый для, шарнирных верхняков № 8:</b> 81,3х35х6*</p> 	<p>По высоте: ±1,5 По ширине: + 1/-2</p>	<p>Предельные отклонения по длине + 60 мм, скручивание не допускается. Масса 1 п. метра - 7,94 кг *Имеется техническая возможность производства, однако для открытия заказа необходима разработка нормативной документации</p>	<p>30ХГСА, 35ХГСА ГОСТ 4543-2016 Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная) 130×130 (непрерывнолитая и катаная) 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>
<p><b>Уголок равнополочный ГОСТ 8509-93</b> b×b×s: 75×75×7 (№ 7.5); 63×63×6 (№ 6,3)</p> 	<p>Точность прокатки В. По ширине полки: ± 1,5 по толщине полки: № 6,3: +0,3/-0,5 № 7,5: +0,3/-0,6</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005,</b> категории 1-5, группа 1ГП Отклонения: от прямого угла при вершине ≤35 по длине: до 4 м.: не более +30 мм от 4 м до 6 м включительно: не более +50 мм кривизна - не более 0,4 % длины</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 При согласовании с потребителем возможно производство из следующих марок стали: S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2 :2004, IDT)  A36/A36M ASTM A36/A36M</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная) для уголка 63×63×6; 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная) – только для уголка (75×75×7) мм</p>
<p><b>Прокат полосовой Х-образный, по согласованию с потребителем</b></p> 	<p>По ширине: для 140 мм: +1,2/-2,8  По толщине: для 20 мм: +0,2/-0,7; для 9 мм: +0,2/-0,7  По длине: +50 мм.</p>	<p>по согласованию с потребителем Серповидность и неплоскость не более 0,5 % длины  Поставка мерной длиной МД (3500 мм) + 15% н.дл,</p>	<p>65Г ГОСТ 14959-2016, категория 1 20Х, 40Х, 45Х ГОСТ 4543-2016  45 ГОСТ 1050-2013</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывно литая), 150×150 (непрерывнолитая и катаная).</p>

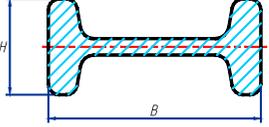


ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД



Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат шестигранный</b> ГОСТ 2879-2006 (EN 10061:2003, NEQ; ГОСТ 2879-2006, IDT) d: 36, 38, 41, 43, 46, 47, 48, 50, 52, 55, 57, 60, 62 (см. примечание)</p> 	<p>Точность прокатки: В1, В2: по длине: МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения – группа БД. Кривизна - IV класс, кривизна не нормируется для прутков диаметром вписанной окружности d: ≤39,5 мм. Притупление углов ВУ, ВУ</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3</p> <p>Скручивание - не более произв. 3°/м на длину, но не более 18°</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025- 2:2004, IDT)</p> <p>10-50 ГОСТ 1050-2013 15Х-45Х ГОСТ 4543-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая) для проката диаметром вписанного круга углеродистые до 43 мм; легированные до 38 мм; 130×130 (непрерывнолитая) для проката диаметром вписанного круга до 46 мм; 130×130 (катаная) для всего размерного сортамента 140×140 (непрерывнолитая) для проката диаметром вписанного круга до 47 мм; 150×150 (непрерывнолитая и катаная) - для всего размерного сортамента кроме бгр. 3б.</p>
<p><b>Профиль горячекатаный для клемм раздельного рельсового скрепления железнодорожного пути по согласованию с потребителем</b></p> 	<p>Допуски на размеры: 50 мм +2,0/-1,0; 28,5 мм ±1,5; 55 мм +2,0/-1,0; 12 мм ±1,2</p>	<p>по согласованию с потребителем <b>ГОСТ 535-2005</b>, категория 1, группа 1ГП</p> <p>Длина (2-6) м: +50 мм Скручивание - не более 7° /м Кривизна - не более-5 мм/м</p>	<p>Ст4сп ГОСТ 380-2005</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>
<p><b>Прокат полосовой для вспомогательных конструкций неответственного назначения по согласованию с потребителем</b> b×a: 90×42</p> 	<p>от ВТ1, ВШ1</p> <p>По толщине: +0,45/-3,00</p> <p>По ширине: + 1,35/-2,7</p> <p>По длине: до 4 м вклоч. +45; от 4 м до 6 м вклоч. +75</p>	<p>по согласованию с потребителем серповидность - не более 0,75 % длины, притупление углов - не более 4,5 мм, плоскостность - не более 15 мм на 1 м длины прутка.</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005</p> <p>10-50 ГОСТ 1050-2013</p> <p>15Х-45Х, 40ХН, 45ХН, 18ХГ 30ХГТ, 30ХГСА, 35ХГСА ГОСТ 4543-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>

<p><b>Прокат для деталей горнодобывающего оборудования по согласованию с потребителем, рис. А1</b> 60×35×12</p> 	<p>По ширине 60 мм: ±1,5 По толщине 35 мм: ±1,0; 12 мм: ±1,0</p>	<p>по согласованию с потребителем <b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа ЗГП</p> <p>Отклонения по длине: для (4-6) м: +50 мм</p>	<p>Стбсп ГОСТ 380-2005</p> <p>Для производства необходима разработка нормативной документации.</p> <p>По согласованию с потребителем возможно изготовление проката из других марок стали</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>
---	--	---	--	--

- Прокат может быть поставлен мерной длиной в пределах (3200-6000) мм.
- По согласованию с цехом возможна поставка проката другой длины.
- Диаметр круглого проката, овальность и кривизну измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Размеры шестигранного проката, притупление углов и кривизну измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Стороны квадратного проката, притупление углов, разность диагоналей и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

- Размеры полосового проката, притупление углов и серповидность измеряют на расстоянии не менее 150 мм от торца.

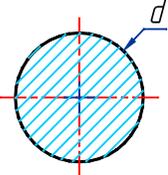
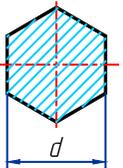
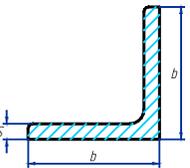
**Примечание.**

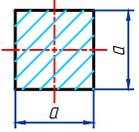
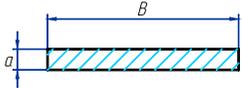
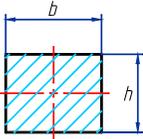
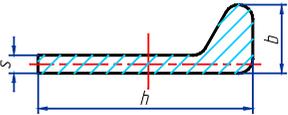
- *Возможность производства не опробованных марок стали из непрерывнолитой заготовки будет определяться опытно-промышленным опробованием.*
- *Для отработки технологии и гарантированного получения стабильных геометрических размеров шестигранного проката диаметром вписанного круга 62 мм, необходимо проведение опытно-промышленных прокаток по заказам.*



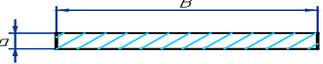
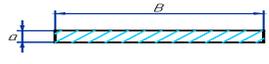
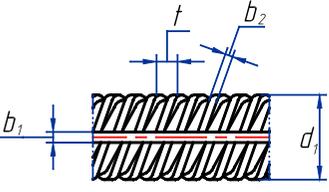
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат круглый</b>  <b>ГОСТ 2590-2006</b>  <b>(EN 10060:2003, NEQ;</b>  <b>ГОСТ 2590-2006, IDT)</b>                      d: 20*, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 32, 33, 34, 35, 36</p> 	<p>Точность прокатки В1, длина мд, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна - IV класс, кривизна не нормируется для прутков дна - метром <math>\leq 25</math> мм.</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП.  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП.  <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3.  <b>ГОСТ 14959-2016</b> категории 1, 3, 3Б, 4 с термообработкой - 1А, 4А группа качества поверхности - 2ГП, 3ГП.  <b>ГОСТ 1435-99</b> группа 3ГП.</p> <p>*-круглый прокат из сталей марок по <b>ГОСТ 1435-99</b>, <b>ГОСТ 14959-2016</b>, 55 по <b>ГОСТ 1050-2013</b> производится до <math>\varnothing</math> 33 мм вкл.</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп                      ГОСТ 380-2005                      S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2)                      (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT)                      C35, C45 EN 10083-2                      A36/A36M ASTM A36/A36M 10-55* ГОСТ 1050-2013                      09Г2С, 17ГПС ГОСТ 19281-89                      65Г, 55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А ГОСТ 14959-2016                      (для <math>\varnothing</math> (21-33) мм) 18ХГТ-30ХГТ, 15Г-50Г, 15Х-45Х, 12ХН3А, 20ХНР, 20ХГНР, 20ХН3А, 40ХН, 45ХН, 30ХГСА- 35ХГСА, 33ХС, 38ХС                      ГОСТ 4543-71                      У7, У8 ГОСТ 1435-99 (<math>\varnothing</math> (21-33) мм)</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) для <math>\varnothing</math>20 мм используется заготовка 125×125 мм, 130×130 мм; для <math>\varnothing</math>22-36 мм возможно использование заготовок 150×150 мм</p>
<p><b>Прокат шестигранный</b> <b>ГОСТ 2879-2006</b> (EN 10061:2003, NEQ; <b>ГОСТ 2879-2006, IDT)</b>                      d: 19*, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28, 30, 32, 34</p> 	<p>Точность прокатки: В1, В2; по длине: МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна - IV класс, кривизна не нормируется для прутков диаметром вписанной окружности <math>d \leq 39,5</math> мм; пригупление углов - ВУ, ВУ;</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП  <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп                      ГОСТ 380-2005                      A36/A36M ASTM A36/A36M S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT)                      C35, C45 EN 10083-2                      10-50 ГОСТ 1050-2013                      20Х-45Х ГОСТ 4543-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная) 130×130 (непрерывнолитая и катаная) 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная), кроме уголка 45×45×6</p> <p>для шестигранного проката 19, 20 и 21 мм используется заготовка 125×125 мм и 130×130 мм.</p>
<p><b>Уголок равнополочный по согласованию с потребителем</b>                      b×b×s, мм:                      50×50×6 (№ 5,0)                      45×45×5 (№ 4,5)</p> 	<p>Поставляется с отклонениями по ширине полки: для № 4,5: <math>\pm 2,0</math>; для № 5,0: <math>\pm 3,0</math> по толщине полки: для № 4,5: <math>+ 0,6/-0,8</math> для № 5,0: <math>+0,6/-1,0</math></p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b> категории 1-5, группа 1ГП                      Предельные отклонения по длине: до 4м: +30 мм св. 4 м до 6 м включительно: +50мм                      Отклонение от прямого угла при вершине <math>\leq 35</math>                      Кривизна: 0,4 % длины</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп                      ГОСТ 380-2005                      При согласовании с потребителем возможно производство из следующих марок стали: S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), A36/A36M ASTM A36/A36M</p>	

<p><b>Прокат квадратный</b> ГОСТ 2591-2006 (EN 10059:2003, NEQ; ГОСТ 2591-2006, IDT) a: 22, 25, 26, 28, 30, 32</p> 	<p>Точность прокатки В1, длина МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна - IV класс, кривизна не нормируется для прутков со стороной квадрата <math>a \leq 25</math> мм.</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-ЗГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, ЗГП <b>ГОСТ 14959-2016</b>, категория 1, 3, 3Б, 4, с термообработкой- 1А, 4А <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3 <b>ГОСТ 1435-99</b>, группа ЗГП</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 09Г2С ГОСТ 19281-89 S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) A36/A36M ASTM A36/A36M C35, C45 EN 10083-2 10-50 ГОСТ 1050-2013, 55С2, 55С2А, 60С2А, 60С2ХА, 65Г ГОСТ 14959-2016, 15Х-45Х, 40ХН, 30ХГСА, 35ХГСА ГОСТ 4543-2016 У7, У8 ГОСТ 1435-99</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная),</p>
<p><b>Заготовка для автомобильных рессор по согласованию с потребителем прямоугольной формы по ГОСТ 7419-90</b> чертеж 1 b×a: 55x7;65x7</p> 	<p>ГОСТ 7419-90 Обычная точность прокатки В По ширине: <math>\pm 0,70</math> По толщине: <math>+ 0,10/-0,20</math></p>	<p><b>ГОСТ 7419-90</b> По длине: <math>\leq +50</math> мм, косина реза <math>\leq 5\%</math> ширины скручивание не допускается серповидность на 1 м длины: <math>\leq 5,0</math> мм неплоскость на 1 м длины: <math>\leq 7</math> мм</p>	<p>50ХГА (и др. марки по ГОСТ 14959-79) по согласованию с потребителем с содержанием массовой доли кремния 0,20 - 0,37 %.</p>	
<p><b>Прокат стальной горячекатаный полосовой для изготовления зубчатого кольца маховика двигателя по согласованию с потребителем</b></p> 	<p>По толщине: <math>+ 0,6/-0,4</math> По ширине: <math>+ 1,0/-0,5</math></p>	<p>по согласованию с потребителем</p>	<p>45 ГОСТ 1050-2013</p>	
<p><b>Полособульб несимметричный</b> ГОСТ 21937-76 №6, №7</p> 	<p>По ширине: <math>\pm 0,5</math> По толщине стенки: <math>+0,4/-0,5</math> По высоте: <math>\pm 1,0</math></p>	<p><b>ГОСТ 5521-93</b> Правила Российского Морского Регистра Судоходства Предельные отклонения по длине: при длине до 8 м: <math>+40</math> мм.  Кривизна полособульбов в плоскостях стенки и полки: <math>\leq 0,6</math> % измеряемой длины</p>	<p>А, В, А32, D32, А40S ГОСТ 5521-93 При наличии соответствующей сертифицированной заготовки возможно производство из следующих марок стали: РСА, РСВ, РСА32, РСД32 Правила Российского Морского Регистра Судоходства</p>	<p>для полособульба №6 125×125×1400 (непрерывлитая и катаная), для полособульба №7 130×130×1500 (непрерывлитая и катаная)</p>



Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат полосовой: ГОСТ 103- 2006 (EN 10058:2003, NEQ;</b></p> <p>ГОСТ 103-2006, IDT),  b×a: 25×(16; 20)  30×(7*, 8*, 10*, 12, 16, 18, 20)  32×(12, 18, 20, 25)  36×(8*, 10, 12, 14, 16, 18, 20)  40×(6*, 8*, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25)  45×(6*, 7*, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25)  50×(6, 7, 8, 10, 12, 16)  60×(6, 7, 8, 10, 12)  65×(6, 7, 8, 10, 11, 12)  70×7</p> <p><b>ГОСТ 7419-90</b>, b×a 65×11</p> 	<p>Для полос по ГОСТ 103-2006 (EN 10058:2003, NEQ; ГОСТ 103-2006, IDT):  Общего назначения ОН, точность прокатки:  по толщине –ВТ1, ВТ2, по ширине-ВШ1, ВШ2, по длине - МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД.  При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД.  Притупление углов - ВУ, серповидность - ВС, плоскостность - ПН (для толщин более 12 мм)</p> <p>Для полос по ГОСТ 7419-90  Точность прокатки В предельные отклонения:  по толщине +0,15/-0,26 мм, по ширине +0,70/-0,70 мм.</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП  <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3  <b>ГОСТ 14959-2016</b>, категория 1, 1Б, 3, 4, 4Б  с термообработкой - 1А, 4А</p> <p>50ХГА по согласованию с потребителем</p> <p>Для полос по <b>ГОСТ 7419-90</b>  по длине: до 4 м ≤+40 мм, свыше 4 м ≤+60 мм.  На 1 м длины: серповидность ≤2,5 мм, неплоскостность ≤4,0 мм.</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп  ГОСТ 380-2005  S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), S355 (JO, JR, J2)  (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT)  C35, C45 EN 10083-2  20X-40X, 18XП, 25XП, 30XП, 40XН, 45XН, 12XНЗА, 20XНР, 20XГНР, 20XНЗА, 30XГСА, 35XГСА ГОСТ 4543-2016  10-50 ГОСТ 1050-2013  A36/A36M ASTM A36/A36M 09Г2С, 17ГПС ГОСТ 19281-89  55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 65Г  ГОСТ 14959-2016 (ограниченный сортамент по согласованию с цехом)</p> <p>50ХГА (и др. марки по ГОСТ 14959-2016)  по согласованию с требителем</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная),</p> <p>для полосового проката 25×16-20 мм используется заготовка 125×125 мм и 130×130 мм.</p> <p>для производства проката полосового горячекатаного для изготовления деталей культиваторов используется заготовка 130×130 мм.</p>
<p><b>Прокат полосовой горячекатаный для изготовления деталей культиваторов по согласованию с потребителем</b>  b×a: 60×14</p> 	<p>по согласованию с потребителем  По ширине: ±0,7  По толщине: ±0,3</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП  <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп  ГОСТ 380-2005</p> <p>10-50 ГОСТ 1050-2013</p>	
<p><b>Прокат горячекатаный для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82 №25</b></p> <p>классов:  А-I (А240) гладкий профиль, А-II (А300), А-III (А400)  периодический профиль (гладкий - по требованию потребителя)</p> 	<p>Обычной точности прокатки.  Масса 1 п. метра 3,85 кг  Отклонения от массы 1 п. метра: + 4 / -5 %</p>	<p>Предельные отклонения диаметра:  гладкого профиля - в соответствии с <b>ГОСТ 2590-2006 (EN 10060:2003, NEQ; ГОСТ 2590-2006, IDT)</b>  периодического профиля - в соответствии с <b>ГОСТ 5781-82</b></p> <p><b>ГОСТ 5781-82</b>  Предельные отклонения по длине: до 6 м включ. +50 мм  кривизна ≤ 0,6 % измеряемой длины</p>	<p>Ст3сп (А240), Ст5сп (А300) ГОСТ 380-2005  35ГС (А400) ГОСТ 5781-82</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная), 140×140 (непрерывнолитая) 150×150 (непрерывнолитая и катаная)</p>



- Прокат может быть поставлен мерной длиной в пределах (3500-6350) мм. По согласованию с цехом возможна поставка проката другой длины.
- Диаметр, овальность и кривизну круглого проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Размеры шестигранного проката, притупление углов и кривизну измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Стороны квадратного проката, притупление углов, разность диагоналей и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Размеры полосового проката, притупление углов и серповидность измеряют на расстоянии не менее 150 мм от торца.

#### Примечание

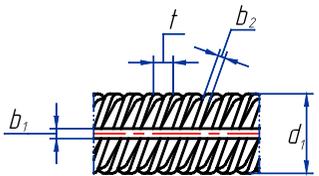
- Возможность производства не опробованных марок стали из непрерывнолитой заготовки, будет определяться опытно-промышленным опробованием.
- Заготовка сечением 150×150 используется кроме кремнистых марок стали.

\* Полосовой прокат 30×7 мм производится только для нужд предприятия из заготовки 125×125 мм или 130×130мм.

\* Полосовой прокат 45×7 мм, 45×6 мм, 40×8 мм, 36×8 мм, 30×8 мм, 30×10мм, 40×6 мм производится из заготовки 125×125 мм или 130×130мм (кроме стали марок по ГОСТ 14959-79, (ГОСТ 1435-99) и 30-35ХГСА по ГОСТ 4543-71).

\* Круглый прокат Ø20 мм, а также шестигранный прокат 19 мм производятся из заготовки 125×125 мм или 130×130 мм.

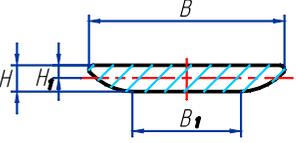
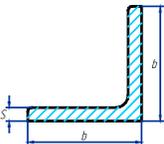
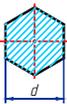
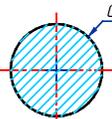
## Стан 250

Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Прокат горячекатаный для армирования железобетонных конструкций ГОСТ 5781-82</b> № 12, 14, 18, 20*</p> <p>Классов: А-I (А240) гладкий профиль, А- II (А300), А- III (А400) периодический профиль (гладкий - по требованию потребителя) № 16 класса АIII (А400) № 20 А-III(А400),* ограниченный объем</p> 	<p>Обычной точности прокатки.</p> <p>Отклонение от массы 1 п. метра: № 12 (+5/-6) % № 14 (+5/-6) % № 16 (+3/-5) % № 18 (+3/-5) % № 20 (+3/-5) %</p>	<p>Предельные отклонения диаметра гладкого профиля - в соответствии с <b>ГОСТ 2590-2006 (EN 10060:2003, NEQ)</b>, периодического профиля - в соответствии с <b>ГОСТ 5781-82</b> <b>ГОСТ 5781-82</b> Предельные отклонения по длине: до 6 мм включ. +50 мм Кривизна: ≤ 0,6 % измеряемой длины</p>	<p>Ст3сп (А240), Ст5сп (А300) ГОСТ 380-2005 35ГС (А400) ГОСТ 5781-82</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная) для всего сортамента 140×140 (непрерывнолитая)</p>

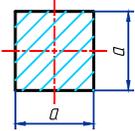
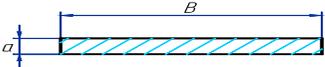
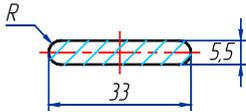


ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

**ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД**

Вид проката, НД, размеры, мм	Предельные отклонения, мм	Требования к сортаменту, технические требования	Марка стали	Рекомендуемые размеры заготовки, мм
<p><b>Полоса рессорная трапециевидная по согласованию с потребителем</b> В × Н: 45 × (6,0; 6,5)</p> 	<p>Обычная точность прокатки</p> <p>По толщине ± 0,15 По ширине ± 0,60</p>	<p>по согласованию с потребителем Предельные отклонения по длине: ≤+50 мм,  Косина реза: ≤ 5% ширины  Серповидность на 1 м длины: ≤5 мм.</p>	<p>50ХГ А (и др. марки по ГОСТ 14959-2016) с содержанием массовой доли кремния 0,20-0,37% по согласованию с потребителем 60С2 ГОСТ 14959-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная) для всего сортамента 140×140 (непрерывнолитая)</p>
<p><b>Уголок равнополочный ГОСТ 8509-93</b> b × b × s: 25 × 25 × 4 (№ 2,5)</p> 	<p>Обычная точность прокатки В.</p> <p>По ширине полки: ± 1,0 мм</p> <p>По толщине полки +0,3 / -0,4</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП Отклонение от прямого угла при вершине не более 35 Предельные отклонения по длине: до 4 м: не более +30 мм св. 4 м до 6 м включительно: не более +50мм Кривизна: не более 0,4 % длины</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 При согласовании с потребителем возможно производство из следующих марок стали: S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) A36/A36M ASTM A36/A36M</p>	
<p><b>Прокат шестигранный ГОСТ 2879-2006 (EN 10061:2003, NEQ; ГОСТ 2879-2006, IDT)</b> d: 12, 14, 15, 17, 18, 19</p> 	<p>Точность прокатки: В1, В2; по длине: МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна не нормируется для прутков диаметром вписанной окружности d ≤ 39,5 мм; притупление углов - ВУ, ВУ</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП – 3ГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) A36/A36M ASTM A36/A36M 10-50 ГОСТ 1050-2013 20Х-45Х ГОСТ 4543-2016</p>	
<p><b>Прокат круглый ГОСТ 2590-2006 (EN 10060:2003, NEQ; ГОСТ 2590-2006, IDT)</b> d: 12; 12,5; 13; 13,5; 14; 14,5; 15; 16; 17; 18; 19; 20* по согласованию с потребителем d: 18,5</p> 	<p>ГОСТ 2590-2006 Точность прокатки В1, длина МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна не нормируется для прутков диаметром d ≤ 25 мм.</p> <p>по согласованию с потребителем кривизна ≤ 0,5% длины</p>	<p><b>ГОСТ 535-2005</b>, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП <b>ГОСТ 1050-2013</b>, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП <b>ГОСТ 19281-89</b> <b>ГОСТ 4543-2016</b>, группа качества поверхности 2, 3 <b>ГОСТ 14959-2016</b>, категория 1, 3, 3Б, 4 с термообработкой - 1А, 4А <b>ГОСТ 1435-99</b>, группа 3ГП по согласованию с потребителем *кр 20 мм - кроме кремнистых, инструментальных марок</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 S235 (JO, JR, J2), S275 (JO, JR, J2), (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) A36/A36M ASTM A36/A36M 10-50 ГОСТ 1050-2013 С35, С45 EN 10083-2 55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 60С2Г, 65Г ГОСТ 14959-2016 20Х-45Х, 15Г-50Г ГОСТ 4543-2016 17ГС, 09Г2С ГОСТ 19281-89 У7, У8, У11, У12 ГОСТ 1435-99 25Г2 по согласованию с потребителем</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная) для всего сортамента 140×140 (непрерывнолитая) кроме круга 12 мм</p>



<p><b>Прокат квадратный</b> ГОСТ 2591-2006 (EN 10059:2003, NEQ; ГОСТ 2591-2006, IDT) a: 12; 12,7; 14; 16; 18</p> 	<p>Точность прокатки В 1, длина МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения - группа БД. Кривизна не нормируется для прутков со стороной квадрата <math>a \leq 25</math> мм.</p>	<p>ГОСТ 535-2005, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП ГОСТ 1050-2013, 1 группа качества поверхности 2ГП, 3ГП ГОСТ 4543 - 2016, группа качества поверхности 2, 3 ГОСТ 1435- 99, группа качества поверхности 3ГП, притупление углов факультативно</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005 09Г2С ГОСТ 19281-89 S235 (JO, JR 12), S275 (JO, JR 12), S355 (JO, JR 12) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) A36/A36M ASTM A36/A36M C35, C45 EN 10083-2 10-50 ГОСТ 1050-2013 20Х-45Х ГОСТ 4543-2016, У7, У8, У11, У12 ГОСТ 1435- 99</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная) для всего сортамента 140×140 (непрерывнолитая)</p>
<p><b>Прокат полосовой</b> ГОСТ 103- 2006 (EN 10058:2003, NEQ; ГОСТ 103-2006, IDT) bхa: 20×(8, 10, 12) 22×(6, 8, 9, 10, 12) 25×(5,6, 7,8, 10, 12, 14) 30×(5, 6, 7, 8, 10) 36×(6, 8) 40×(6, 7, 8) 45×6</p> 	<p>Общего назначения ОН, точность прокатки: по толщине – ВТ1, ВТ2, по ширине-- ВШ1, ВШ2, по длине - МД, МД1, КД, КД1, ОД, НД. При длине МД, МД1, КД, КД1 предельные отклонения – группа БД. Притупление углов - ВУ, серповидность - ВС, плоскостность - ПН (для толщин более 12 мм)</p>	<p>ГОСТ 535-2005, категории 1-5, группа 1ГП-3ГП ГОСТ 1050-2013, группа качества поверхности 2ГП, 3ГП ГОСТ 4543-2016, группа качества поверхности 2, 3 ГОСТ 1435-99, группа качества поверхности 3ГП ГОСТ 14959-2016, категория 1, 1Б, 3, 3Б 4, 4Б с термообработкой - 1А, 4А</p>	<p>Ст0, Ст1сп-Ст6сп ГОСТ 380-2005; 17ГПС, 09Г2С ГОСТ 19281-89 S235 (JO, JR, 12), S275 (JO, JR 12), S355 (JO, JR 12) (EN 10025-1:2004, IDT), (EN 10025-2:2004, IDT) 10-50 ГОСТ 1050-2013 C35, C45 EN 10083-2 У7, У8, У11, У12 ГОСТ 1435-99 15Х-40Х, 30ХГСА, 35ХГСА ГОСТ 4543-2016 55С2А, 60С2, 60С2Г, 60С2А, 65Г ГОСТ 14959-2016</p>	<p>125×125 (непрерывнолитая и катаная), 130×130 (непрерывнолитая и катаная) для всего сортамента 140×140 (непрерывнолитая)</p>
<p><b>Прокат полосовой из рессорно-пружинной стали (со скругленными кромками)</b> по согласованию с потребителем 33×5,5 по согласованию с потребителем 32×10</p> 	<p>По толщине <math>\pm 0,15</math> По ширине <math>\pm 0,50</math>  По толщине: +0,2/-0,5 По ширине: +0,5/-1,0</p>	<p>по согласованию с потребителем Предельные отклонения по длине: <math>\leq 50</math> мм, косина реза не более 5% ширины скручивание не допускается серповидность на 1 м длины: не более 2,5мм неплоскостность на 1 м длины: для 33 мм × 5,5 мм -не более 7 мм для 32 мм × 10 мм - не более 4 мм</p>	<p>60С2, 60С2А ГОСТ 14959-2016  55С2 ГОСТ 14959-2016 для 32 мм × 10 мм</p>	

- Прокат может быть поставлен мерной длиной в пределах (3070-6000) мм. По согласованию с цехом возможна поставка проката другой длины.
- Диаметр, овальность и кривизну круглого проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Размеры шестигранного проката, притупление углов и кривизну измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.
- Стороны квадратного проката, притупление углов, разность диагоналей и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

- Размеры полосового проката, притупление углов и серповидность измеряют на расстоянии не менее 150 мм от торца.

#### Примечание

- *Возможность производства не опробованных марок стали из непрерывнолитой заготовки будет определяться опытно-промышленным опробованием. Заготовка сечением 150×150мм на стане 250 не используется.*



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

**Приложение (справочное)**  
**Возможность производства профилеразмеров по видам заготовки**

Наименование профиля	125 мм × 125 мм (литая)		130 мм × 130 мм (литая)		130 мм × 130 мм (катаная)		140 мм × 140 мм (литая)		150 мм × 150мм (литая)*	
	углерод.	легир.	углерод.	легир.	углерод.	легир.	углерод.	легир.	углерод.	легир.
Круг	12-48	12-40	12-50	12-45	12-80	12-80 13-52		13-45	21-80**	21-80 **
Квадрат	12-42	12-35	12-45	12-38	12-65	12-65	12-50	12-40	22-65 **	35-65 **
Шестигранник	12-43	12-38	12-46	12-41	12-62	12-62	12-47	12-43	20-57 **	36-57 **
Полоса	h-(5-20) b-(20-140)	h-(5-20) b-(20-140)	h-(5-30) b-(20-150)	h-(5-30) b-(20-150)	b до 150	b до 150	b до 160	b до 160	h-(6-42) b-(25-170)	h-(7-42) b-(50-170)
Уголок	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	25×25×4 45×45×5 50×50×6 63×63×6 75×75×7	45*45×5 50×50×6 75×75×7	45×45×5 50×50×6 75×75×7
Арматурный	12-25	12-25	12-25	12-25	12-25	12-25	12-25	12-25	№25	№ 25
Полособульб (несим.)	№6-№10	№6-№10	№6-№10	№6-№10	№6-№10	№ 6-№10	-	-	120×7 120×8	120×7 120×8
Полособульб (сим.)	№ 1035	№ 1035	№ 1035	№ 1035	№ 1035	№ 1035	-	-	-	-
Прокат для деталей горнодобывающего оборудования	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12	60×35×12
Х-образный профиль	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9	140×20×9
Профиль для лемехов	-	-	105C 142C1 142C1(м)	105C 142C1 142C1(м)	105C 142C1 142C1(м)	105C 142C1 142C1(м)	105C 142C1 142C1(м)	105C 142C1 142C1(м)	142C1 142C1(м)	142C1 142C1(м)
Профиль для свеклорежущего ножа	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	97×8,8×5,9	-	-
Профиль для шарнирных верхняков	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6	81,3×35×6
Прокат для ножей землеройных машин	-	-	155×12×3	155×12×3	155×12×3	155×12×3	155×12×3	155×12×3	155×12×3	155×12×3
Прокат полосовой желобчатый	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	76×(10-13) 89×13 120×16	89×13 120×16	89×13 120×16

Прокат полосовой Т-образный	90×63×18×7,2 100×70×16×6,4	90*63×18×7,2 100×70×16×6,4	90×63×18×7,2 100×70×16×6,4							
Профиль для клемм	55×50×12	-	55×50×12	-	55×50×12	-	55×50×12	-	55×50×12	-
Полоса рессорная трапециевидная	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	45×(6,0-6,5)	-	-

\* Заготовка сечением 150 мм × 150 мм: на стане 250 не используется; на стане 350 используется кроме кремнистых марок стали, на стане 400, по условию протяженности раскатного поля, минимальное сечение прокатываемого профилеразмера должно составлять 1000 мм<sup>2</sup>.

\*\* При производстве проката крупного сечения (эквивалентного кругам диаметром от 52 мм до 80 мм) необходимо использовать заготовку из стали, прошедшей вакуумирование, а также разлитой на МНЛЗ с защитой струи.

**Примечания:**

К углеродистым маркам стали относятся: Ст0, Ст1сп-Ст6сп, 10-55, S235, А, В, РСА, РСВ, Л53, А36/А36М. С35, С45, GL-A, GL-B.

К легированным маркам стали относятся: 09Г2С, 09Г2, 17ГС, 15Г-50Г, 20ХНР, 20ХГНР, 35ГС, 25Г2, 10ХСНД, 15Х-45Х, 18ХГТ-30ХГТ, 40ХН, 45ХН, 30ХГСА, 35ХГСА, 12ХН3А, 20ХН3А, 33ХС, 38ХС, S275, S355, S55С2, 55С2А, 60С2, 60С2А, 60С2ХА, 60С2ХГ, 60С2Г, 60Г, 65Г, У7, У8, У11, У12, 50ХГА, А32, D32, РСА32, РСД32, А40S.



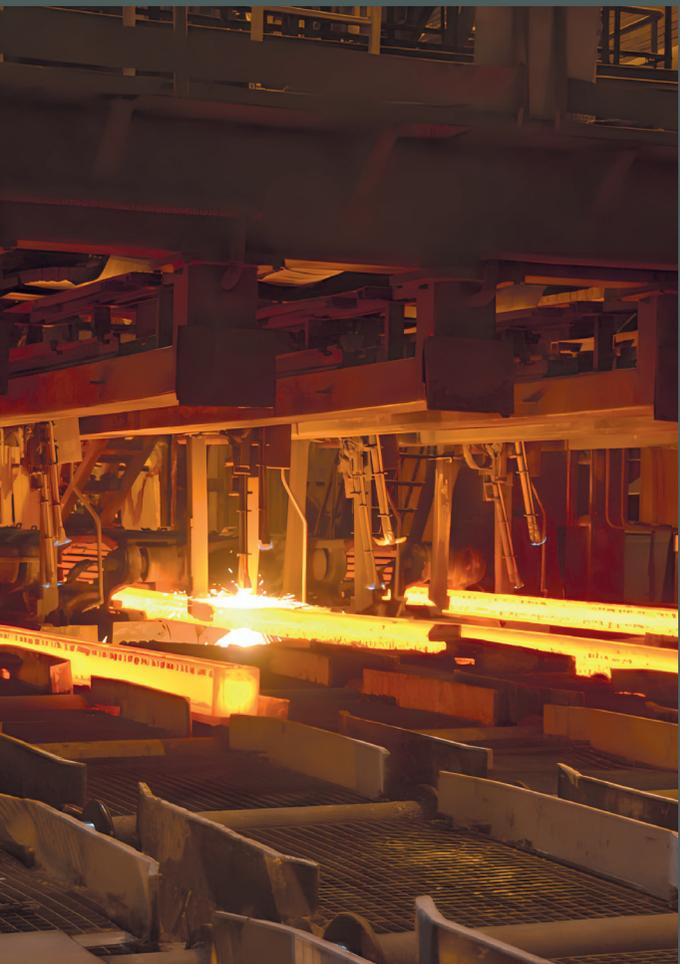
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА  
**ДОНЕЦКСТАЛЬ**

ДОНЕЦКИЙ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД





Промышленная группа

**ДОНЕЦКСТАЛЬ**



Филиал №1  
«Донецксталь»  
ООО «Технологические  
Инвестиции»

📍 Донецкая Народная Республика,  
283062, г.Донецк  
ул.Ивана Ткаченко, д.122

✉ donmz@donmz.ru

📞 +7 (856) 217-56-21



donetskstal\_mz



DonetskStal



Донецкий  
металлургический  
завод

Докучаевский  
флюсо-доломитовый  
комбинат