**Техническое задание на поставку круг горячекатаный**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Степень важности параметра** | **№ п.п.** | **Параметры** | **Требования** |
| **Круг горячекатаный ГОСТ 2590Основной вариант** | **Круг горячекатаный ГОСТ 2590Крайний допустимый вариант** |
|  |
|  | 1 | Диаметры | мм | 22; 26; 32; 36; 42; 45 |
|  | 2 | Длина | мм | 6000 (допускается наличие не более 10% прутков длиной не менее 5000 мм) |
|  | 3 | Марки стали |  | Ст3пс, Сталь 10, Сталь 20, Сталь 45 |
| 1 | 4 | Класс кривизны |  | I по ГОСТ 2590не более 2 мм/м (0,2% от длины) | I по ГОСТ 2590не более 2 мм/м (0,2% от длины) |
| 2 | 5 | Исполнение концов прутка |  | Концы прутков должны быть механически обработаны.Рез прутка должен быть под прямым углом к его продольной оси.Острые кромки должны быть притуплены.Не допускается наличие заусенец.Не допускается обрубка концов.Не допускается наличие загнутых концов свыше заданной кривизны прутка. | Допускается обрубка концов с последующей фрезеровкой загнутого края.Не допускается наличие загнутых концов свыше заданной кривизны прутка. |
| 3 | 6 | Точность прокатки |  | Особо высокая АО1 для диаметров 22-32.Высокая А1 для диаметров 36-45 | Обычная В1 |
| 7 | Предельные отклонения по наружному диаметру | мм | круг 22 (+/-0,15)круг 26 (+/-0,15)круг 32 (+/-0,15)круг 36 (+0,1/-0,5)круг 42 (+0,1/-0,5)круг 45 (+0,1/-0,5) | круг 22 (+0,4/-0,5)круг 26 (+0,3/-0,7)круг 32 (+0,4/-0,7)круг 36 (+0,4/-0,7)круг 42 (+0,4/-0,7)круг 45 (+0,4/-0,7) |
| 8 | Овальность |  | Не более 50% суммы предельных отклонений по диаметру | Не более 50% суммы предельных отклонений по диаметру |
| 4 | 9 | Внешний вид, качество поверхности |  | Не допускаются дефекты поверхности в виде продольных горбов либо продольных ползунов (плоских участков) на поверхности на всей длине прутка. Группа качества поверхности 2ГП. | Не допускаются дефекты поверхности в виде продольных горбов либо продольных ползунов (плоских участков) на поверхности на всей длине прутка. Группа качества поверхности 2ГП. |