

№ДК 669.14-422

Группа В32

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. начальника Главного
технического управления МАП

Главный инженер ВПО
"Союзспецсталь"

СТРОГАНОВ Г.Б.

КУЛТЫГИН В.С.

"15" мая 1976 г.

"15" мая 1976 г.

ПРУТКИ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш
(Х16Н6-Ш). ~~ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ~~
~~ПРОФИЛЕЙ ИЛИ ПРОФИЛЕЙ~~

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-1660-76

(исполн. ТУ 14-I-5.4+73)

Срок действия 01.07.76.

На срок 90 01.01.82.

СОГЛАСОВАНИЕ:

РАЗРАБОТАНИЕ:

Зам. начальника ВИАМ

ОКЛЕДОВ Н.М.

"20" мая 1976 г.

Начальник технического
отдела ВПО "Союзспецсталь"

МАРКЕЛОВ А.И.

"21" мая 1976 г.

Зав. лабораторией стан-
дартизации ЦНИИЧМ

КОЛЯСНИКОВА Р.И.

"17" мая 1976 г.

Главный инженер Златоустов-
ского металлургического
завода

УЧАЕВ Н.Н.

1976 г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Исключено и внесено в реестр
государственной регистрации

12.07.76 № 155201

1976 г.

Настоящие технические условия распространяются на поставку горячекатаных и кованых прутков из коррозионностойкой стали марки 07X16H6-III (X16H6-III) электрошлакового переплава, ~~которым в установленном порядке присвоен государственный знак качества.~~

I. СОРТАМЕНТ

I.1. По форме, размерам и допускаемым отклонениям прутки должны соответствовать:

горячекатаные круглые	-	ГОСТ 2590-71
горячекатаные квадратные	-	ГОСТ 2591-71, ГОСТ 4693-57, ОСТ 14-13-75
кованные	-	ГОСТ 1133-71

Примечание: Горячекатаные квадратные прутки размером ^{менее} 100 мм и менее разрешается поставлять с притуплением углов не более 0,15 стороны квадрата.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав стали должен соответствовать нормам табл.1.

Таблица I 6

Марка стали	Содержание элементов, в %						
	Угле- род	Кремний не бо- лее	Марганец не бо- лее	Хром	Никель	Сера не бо- лее	Фосфор не бо- лее
07X16H6-III (X16H6-III)	0,05 0,09	0,70	0,80	15,5 17,5	5,0 8,0	0,015	0,030

Примечание: Содержание остаточных элементов: вольфрама, ванадия, молибдена, меди не должно превышать 0,2% каждого.

2.2. Фазовый состав стали, определяемый на приборе МКЛ, должен соответствовать 70-130 делениям шкалы прибора.

					И-1660-76		
Изм.	Л.	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.					Прутки из стали марки 07X16H6-III (X16H6-III)	Лист	Листов
Провер.						2	8
Испол.							
Утверд.							
					Технические условия		

2.3. При обеспечении намагниченности, указанной в пункте 2.2, допускается отклонение по содержанию хрома от норм табл. I на минус 0,5%.

2.4. Сталь поставляется без термообработки.

По требованию заказчика, что оговаривается в заказе, прутки поставляются после термической обработки.

Рекомендуемый режим термообработки: отжиг при температуре $780 \pm 15^\circ$ с охлаждением в печи или на воздухе, последующий нагрев до температуры $680 \pm 15^\circ$ с охлаждением в печи или на воздухе.

2.5. На поверхности прутков не должно быть трещин, закатов, плён, волосовин и шлаковых включений. Местные дефекты должны быть удалены пологой зачисткой.

Допускаются без зачистки отдельные мелкие риски, вмятины, рябизна, если глубина залегания их не превышает половины суммы допускаемых отклонений на размер.

Глубина зачистки не должна превышать суммы допускаемых отклонений на размер, считая от фактического.

Ширина зачистки не должна быть менее шестикратной глубины.

2.6. Заусенцы на концах прутков должны быть зачищены. Допускается смятие концов при порезке прутков на прессах и под молотами.

2.7. При проверке качества макроструктуры на поперечных протравленных темплетах точечная неоднородность, центральная пористость и ликвационный квадрат не должны быть более I балла ГОСТ 10243-62. Послойная кристаллизация не должна быть более 3 балла ГОСТ 10243-62. Другие дефекты, классифицируемые ГОСТ 10243-62, не допускаются.

2.8. Прутки размером 70 мм и более подвергаются ультразвуковому контролю. Браковочным признаком является наличие дефекта, эхосигнал от которого превышает эхосигнал от контрольного отражателя диаметром 2,5 мм, расположенного на той же или ближайшей

									Лист
									3
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата					

ТУ 1660-76

глубине (с точностью до 10 мм) при частоте 2,5 МГц.

2.9. Поставщик гарантирует качество металла по волосовинам при магнитном контроле готовых деталей в соответствии с требованиями технических условий ТУ I4-I-336-72.

2.10. Механические свойства при контроле на термически обработанных продольных образцах должны удовлетворять нормам табл.2. Термическая обработка производится в образцах с припуском под шлифовку по режиму: закалка 975-1000°C, охлаждение в воде; обработка холодом минус 70±5°C, выдержка 2 часа; отпуск 350-390°C, выдержка 1-3 часа

Таблица 2

Марка стали	Механические свойства				
	Временное сопротивление разрыву	Предел текучести	Относительное		Ударная вязкость
	σ_B	σ_T	удлинение	сужение	A_K
	кгс/мм ²	кгс/мм ²	δ_5 %	ψ %	кгс.м/см ²
	Н	М	е	Н	е
07Х16Н6-III (Х16Н6-III)	120	100	12	55	9

2.11. При контроле у поставщика загрязненность стали неметаллическими включениями не должна превышать (баллы ГОСТ 1778-70):

оксиды точечные	-	2
оксиды строчечные	-	2
силикаты хрупкие	-	2
силикаты пластичные	-	I
силикаты недеформирующиеся	-	3
сульфиды	-	I
нитриды	-	I

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Общие правила приемки должны соответствовать требованиям ГОСТ 7566-69.

3.2. Сталь поставляется партиями, состоящими из прутков одной плавки, одного размера и одного режима термической обработки. К электрошлаковой плавке относятся слитки, полученные переплавом одной исходной плавки, на установках одного типа, в кристаллизаторе одного сечения, на флюсе одной партии, по одному электрическому режиму.

3.3. Контроль химического состава производится на одной пробе от плавки. Отбор проб для определения химического состава стали производится по ГОСТ 7565-73.

3.4. Контроль намагниченности производится при выплавке исходной плавки.

3.5. Контролю качества поверхности и размеров подвергаются все прутки партии.

3.6. Контроль макроструктуры производится на двух темплатах от разных прутков партии.

3.7. Ультразвуковому контролю подвергаются все прутки партии

3.8. Волосовины контролируются на готовых деталях у потребителя.

3.9. Для испытания на растяжение и ударную вязкость отбирается по ГОСТ 7564-73 по два образца от разных прутков партии для каждого вида испытаний.

3.10. Контроль механических свойств прутков размером сечения 100 мм и менее производится в готовом сорте, а прутков размером более 100 мм — на перекованных или перекатанных заготовках сечением 90–100 мм.

3.II. Загрязненность стали неметаллическими включениями

контролируется на 6 образцах по ГОСТ I778-70.

3.12. Заводу-изготовителю предоставляется право производить проверку макроструктуры и испытание механических свойств стали в промежуточном профиле и распространять результаты испытаний на все прокатанные из неё профили. При этом завод-изготовитель гарантирует свойства стали готовых профилей в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Химический анализ стали производится по ГОСТ I2344-66 - ГОСТ I2365-66 или иным методом, обеспечивающим необходимую точность определения.

4.2. Намагниченность контролируется по методике завода-поставщика.

Результаты контроля заносятся в сертификат.

4.3. Качество поверхности проверяется путем осмотра без применения увеличительных приборов.

Размеры определяются при помощи универсальных мерительных инструментов или шаблонов.

4.4. Макроструктура стали контролируется по методике и шкалам ГОСТ I0243-62.

4.5. Ультразвуковой контроль производится по методике завода - поставщика.

4.6. Контроль на волосовины производится по ТУ I4-I-336-72.

4.7. Испытание на растяжение производится по ГОСТ I497-73.

Ударная вязкость контролируется на образцах типа I по ГОСТ 9454-60.

4.8. Загрязненность неметаллическими включениями контролируется по методике и шкалам ГОСТ I778-70.

Оценка производится средним баллом, подсчитанным как среднее арифметическое из максимальной оценки каждого образца для каждого

Изм.	Лист	№ докумен	Подпись	Дата

ТУ I4-I-1660-76

Лист

6

вида включений (метод III, вариант III) (ИСО 3304).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ

5.1. Общие правила маркировки, упаковки и оформления документации должны соответствовать ГОСТ 7566-69.

5.2. Прутки поставляются в пакетах. Прутки в пакетах должны быть плотно уложены и прочно обвязаны через каждые 1,5-2,0 м. Торцы прутков с одной стороны должны быть выровнены.

5.3. Прутки размером сечения более 150 мм маркируются на торце и на бирках. Разрешается наносить горячее клеймо на боковую поверхность.

5.4. Знак маркировки должен содержать:

- клеймо технического контроля,
- товарный знак поставщика;
- марку стали;
- номер плавки электрошлакового переплава.

На бирке дополнительно указывается размер профиля и вес отгружаемой партии.

5.5. На бирках и в сертификатах дополнительно наносится государственный Знак качества по ГОСТ 1.9-67.

6. ПОРЯДОК РАСЧЕТА ЗА ПРОДУКЦИЮ

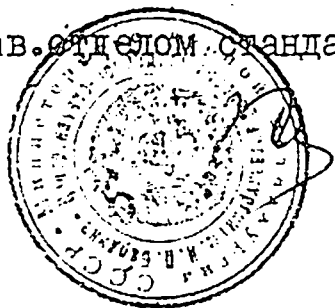
6.1. Оплата металла производится по прилагаемым ценам.

Зачеркнутому на титульном листе и в определении - верить.

Зарегистрированы в ЦНИИЧМ:

"01" 06.1976 г.

Зав. отделом стандартизации



МЕАНДРОВ Л.В.

ТУ 14- I-1660-76

Лист

7

Приложение
к ТУ 14-I-1660-76

Оптовые цены на сортовую сталь марки 07Х16Н6-Ш

Размеры в мм	Оптовая цена в руб. за тонну стали
5,0	1710
5,5	1640
6,0-6,5	1550
7	1490
8	1430
9	1400
10	1370
11	1350
12	1330
13	1320
14	1310
15	1300
16	1300
17	1290
18-19	1280
20-21	1270
22-24	1260
25-30	1260
31-40	1250
41-50	1250
52-70	1240
72-100	1240
105-140	1250
150-200	1250
210-250	1260

Зав. отделом себестоимости рентабельности
и ценообразования ИЭ ЦНИИЧМ -

В.И. Чепланов
31.V.76

В.И. Чепланов

ОКП

УТВЕРЖДЕНО

организацией - изготовителем

" 22 " 10 1984 г.

УДК

Группа *B32*

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией

по стандартизации

" 3 " 12 1984 г.

с заказчиком

" 29 " 06 1984 г.

Верно:



ПРУТКИ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-Л-1660-76

(Изменение № 2)

Срок действия с 17.03.85
до _____

1. Ввести подпункт 2.1.1 в редакции: "Для **ограниченного применения** содержание остаточных элементов не должно превышать: вольфрама, ванадия, молибдена, меди - 0,2% каждого; ниобия - 0,15%, титана - 0,05%. Содержание остаточных элементов допускается не определять.

Сталь маркируется 07Х16Н6У-Ш.

2. Оптовые цены за продукцию
приложении.

помещены в

Зарегистрировано: *17.12.84*

ГОССТАНДАРТ СССР	КОМИТЕТ СТАН
85 04 05	155201/02

Приложение
к ТУ I4-I-I660-76
Изменение № 2

ОПТОВАЯ ЦЕНА
на прутки из стали марки 07ХI6H6У-III

Диаметр, мм	Оптовая цена стали 07ХI6H6У-III в руб. за тонну
5	I690
5,5	I650
6,0-6,5	I620
7	I595
8	I570
9	I560
10	I550
11	I540
12	I540
13	I530
14	I530
15	I520
16	I520
17	I520
18-19	I510
20-21	I510
22-24	I490
25-30	I470
31-40	I460
41-50	I440
52-70	I440
72-100	I440
105-140	I460
150-200	I470

Примечание: На данную продукцию распространяются общие указания прейскуранта № 01-08 изд. 1980 г.

Зав. лаб. текущего ценообразова-
ния Института экономики
ЦНИИчермета

А. И. Ильин



ОКП

УТВЕРЖДЕНО

организацией-изготовителем

" 28 " 11 1985г.

СОГЛАСОВАНО

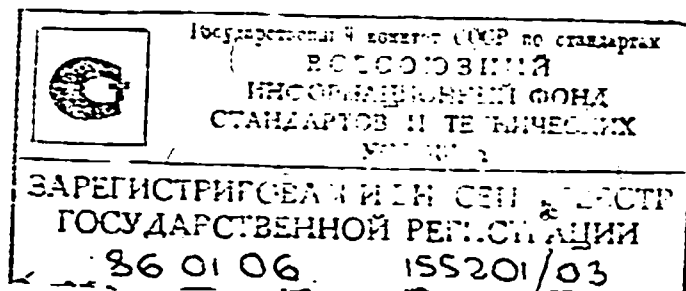
с базовой организацией
по стандартизации

" 09 " 12 1985г.

с заказчиком

" 12 " 06 1985г.

Верно:



ПРУТКИ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш)

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-I660-76

(Изменение № 3)

Срок действия с

1. Срок действия ТУ продлить до 01.12.90 г.
2. В преамбуле после слова "кованых" дополнить: "и со специальной отделкой поверхности".
3. Пункт 1.1 дополнить: "со специальной отделкой поверхности ГОСТ 14955-77 3 и 4 класса точности".
4. Пункт 2.5 дополнить: "Качество поверхности стали со специальной отделкой должно соответствовать группам В, Г или Д ГОСТ 14955-77. Группа отделки поверхности указывается в заказе".
5. Пункт 2.6 дополнить: "Требования к концам прутков стали со специальной отделкой поверхности должны соответствовать ГОСТ 14955-77".
6. Пункт 3.1 дополнить: "и ГОСТ 14955-77".

Изменение № 3 к ТУ14-I-I660-76

Ссылку на ГОСТ 7566-69 заменить ссылкой на ГОСТ 7566-81.

7. Пункт 3.3. Ссылку на ГОСТ 7565-73 заменить ссылкой на ГОСТ 7565-81.

8. Пункт 3.II дополнить: "Для стали со специальной отделкой поверхности контроль неметаллических включений допускается производить в промежуточной заготовке или подкате".

9. Раздел 3 дополнить пунктом 3.I3 в редакции: "3.I3 Контроль шероховатости поверхности стали со специальной отделкой производится на 5 прутках от партии по ГОСТ 14955-77".

10. Пункт 4.I. Ссылки на ГОСТ 12351-66, ГОСТ 12354-66 заменить ссылками на ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12354-81.

II. Раздел 4 дополнить пунктом 4.9 в редакции: "4.9. Контроль шероховатости поверхности стали со специальной отделкой производится по ГОСТ 14955-77".

12. Пункт 5.I дополнить: " и ГОСТ 14955-77."

Ссылку на ГОСТ 7566-68 заменить ссылкой на ГОСТ 7566-81.

13. Пункт 5.5 изложить в редакции: "5.5. На продукции, аттестованной по высшей категории качества, на бирках и в сертификатах дополнительно наносится государственный Знак качества по ГОСТ 1.9-67."

14. Примечание к ТУ дополнить расчетом цен с учетом изменения № 3

Зарегистрировано : 09.12.85.

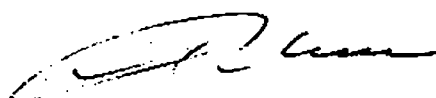
Приложение 2 к
ТУ 14-Г-1660-76 с изменением № 3

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА СТАЛЬ СО СПЕЦИАЛЬНОЙ ОТДЕЛКОЙ
ПОВЕРХНОСТИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш)

Размер стали со спец. отделкой поверхн., мм	Оптовая цена в руб. за тонну стали для групп			
	ВЗ	В4	Г4	Д4
1,9-2,1	5350	4580	4470	4390
2,15-2,4	4940	4230	4130	4060
2,45-2,7	4500	3860	3770	3710
2,75-3,0	4130	3550	3460	3410
3,1-3,5	3850	3300	3220	3170
3,6-3,9	3640	3130	3060	3010
4,0-4,5	3570	3070	3000	2950
4,6-4,9	3500	3010	2940	2900
5,0-5,5	3400	2920	2860	2810
5,6-5,9	3290	2830	2770	2720
6,0-6,5	3220	2780	2710	2670
6,6-6,9	3160	2720	2650	2610
7,0-7,5	3060	2640	2580	2540
7,6-7,9	3010	2590	2530	2490
8,0-8,5	2950	2550	2490	2450
8,6-8,9	2870	2480	2420	2390
9,0-9,5	2830	2440	2390	2350
9,6-9,9	2790	2410	2360	2320
10,0-10,75	2740	2360	2310	2280
11,0-11,75	2690	2320	2270	2230
12,0-12,75	2640	2280	2230	2200
13,0-13,75	2590	2240	2190	2160
14,0-14,5	2550	2200	2160	2120
15,0-15,5	2500	2160	2110	2080
16,0-16,5	2460	2120	2080	2050
17,0	2410	2090	2040	2010
18,0-19,5	2360	2040	2000	1970
20,0-21,0	2320	2010	1970	1940
22,0-24,0	2270	1960	1920	1890
25,0-30,0	2200	1910	1870	1840
31,0-40,0	2170	1890	1850	1820
41,0-50,0	2140	1850	1810	1790

Примечание: На данную продукцию распространяются общие
указания преysкуранта №01-08 1980 года
издания.

Зав. лабораторией экономического:
обоснования цен на новую продукцию
Института экономики ЦНИИЧМ

 А.И. ИЛЬИН

ОКЛ 09 6400

УТВЕРЖДЕНО

организацией-изготовителем

" 04 " 01 1987 г.

СОГЛАСОВАНО

с базовой организацией
по стандартизации

" " " 1987 г.

с заказчиком

" 01 " 01 1987 г.

Верно:

УДК 669.14-422

Группа В32

155201/04
155201/04
9.02.87 19

ПРУТКИ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-1660-76

(Изменение № 4)

(взамен Изменения № 2)

Срок действия: с 28.04.87.
до

1. Ввести подпункт 2.1.1 в редакции: "Для ограниченного применения содержание остаточных элементов не должно превышать: вольфрама, ванадия, молибдена, меди - 0,2 % каждого, ниобия - 0,15 %, титана - 0,05 %. Содержание остаточных элементов допускается не определять.

Сталь маркируется 07Х16Н6У-Ш".

2. Оптовые цены за продукцию ограниченного применения помещены в приложении № 2.

3. В пункте 4.I ссылки на ГОСТ I2349-66, -
ГОСТ I2352-66, заменить ссылками на ГОСТ I2349-83,
ГОСТ I2352-8I,

6. Заголовок раздела 5 и п. 5.I дополнить словами:
"транспортирование и хранение".

Зарегистрировано:

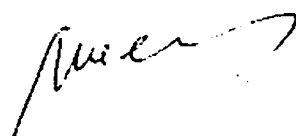
28.01.87.

ОПТОВАЯ ЦЕНА
на прутки из стали марки 07Х16Н6У-Ш

Диаметр, мм	Оптовая цена стали 07Х16Н6У-Ш в руб. за тонну
5	1690
5,5	1650
6,0-6,5	1620
7	1595
8	1570
9	1560
10	1550
11	1540
12	1540
13	1530
14	1530
15	1520
16	1520
17	1520
18-19	1510
20-21	1510
22-24	1490
25-30	1470
31-40	1460
41-50	1440
52-70	1440
72-100	1440
105-140	1460
150-200	1470

Примечание: На данную продукцию распространяются общие указания
прейскуранта № 01-08 изд. 1980 г.

Зав. лаб. текущего ценообразования
Института экономики ЦНИИчермета

 А.И. Ильин



ОКП 09 6400

В. 32 3/3 00313

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
Техническое управление
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ имени Н. П. БАРДИНА
ЦНИИчермет

107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел. 267-01-02, стр. 100.
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Ньюбиш 113306

Расч. счет 240211 в Калининском отд. Промстройбанка

№ ОС/ТУ- I4-I-I660

на № _____ от _____

Генеральному директору фирмы
"Металлоопторг" Госснаба СССР

Члену Госкомитета СССР по ценам

НИИЭЧ

Гл. инженеру Златоустовского мет.з-да
456203 г. Златоуст, Челябинск. обл.

Зам. начальника ВИАМ

107005 г. Москва

Зам. председателя правления концерна
"Спецсталь" Минмета СССР

Нач. Гл. техн. управления Минавиапрома
СССР 101849 г. Москва

Гл. инженеру НПО "Композит"
141070 г. Калининград, Моск. обл.

Гл. инженеру з-да "Электросталь"
144002 г. Электросталь

Гл. инженеру Челябинского мет.к-та
454047 г. Челябинск

Гл. инженеру мет.к-та "Азовсталь"
341000 г. Мариуполь, Донецк. обл.

ИЗВЕЩЕНИЕ № 5

о продлении технических условий ТУ I4-I-I660-76

"Прутки из стали марки 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш)"

Технические условия ТУ I4-I-I660-76 продлены до без огранич

Основание: Письма: НПО ВИАМ № 26чм/1512 от 22.11.90г.

КБ. машиностроения № 11/1057 от 8.12.89г.

Зав.отделом стандартизации
черной металлургии

В.Т.Абабков

Зарегистрированы ЦНИИЧМ : 29.11.90г.

Исполнитель Седорова Л.А.
265-72-45

24.12.90

Зарегистрировано
МЦСМ Госстандарта
155201/05 от 23.12.1990 г.

ОКП 09 6400 11 5200	ИЗМЕНЕНИЕ № 9	ТУ 14-1-1660-76
	ПРУТКИ ИЗ СТАЛИ МАРКИ 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш, ЭП288-Ш)	Группа В32

1. Наименование и преамбула технических условий, пункт 2.1 (таблица1), пункт 2.10 (таблица2). Обозначение марки стали записать в редакции: «07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш, ЭП288-Ш)».

2. Пункт 4.5 записать в редакции:

«4.5 Ультразвуковой контроль проводят по методике ГОСТ 21120, либо по методике изготовителя. Арбитражные испытания проводят по методике ГОСТ 21120».

3. Приложение 1, заменить ГОСТ 12345-88 на ГОСТ 12345-2001, ГОСТ 12361-82 на ГОСТ 12361-2002.

4. Приложение 2 «Форма 3.1А» заменить на прилагаемое.

5. Предварительное извещение от 01.03.2001г. № ЦС/ТУ1660 отменить.

Верно: *Иванов / В.И. Иванов*

Разработано: ОАО «МЕЧЕЛ» 16.05.2003г. ФГУП ЦНИИчермет 28.08.2003г.	Утверждено: ФГУП ЦНИИчермет 01.09.2003г.	Срок введения с 01.12.2003г.
	Согласовано: ФГУП «ВИАМ» 18.06.2003г.	

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД	Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прутки из стали марки 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш, ЭП 288-Ш)	09 6400	77.140.60	В 32
Марка стали (сплава)	Коды марки стали (сплава)		
07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш, ЭП 288-Ш)	8421		

МИНИСТЕРСТВО ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ СССР
Техническое управление

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ
имени И. П. БАРДИНА
ЦНИИ чермет

107843, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел. 267-01-02, стр. 100.
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Цнобий 113306
Расчетный счет 240802 в Бауманском отделении Госбанка

21. IV. 77 № ос/ту 14-1-1660

на № _____

Главному инженеру Златоустовского
метзавода
т. Учаеву Н.Н.

Зам. начальника ВИАМ
т. Склярову Н.М.

Главному инженеру Союзспецстали
т. Култыгину В.С.

Зам. начальника Главного Техническо-
го управления МАП СССР
т. Строганову Г.Б.

Главному инженеру Союзглавметалла
т. Зуеву Б.П.

Госкомитет цен СМ СССР
т. Антонову А.П.

✓ Начальнику ВИФС
т. Виноградову В.А.

Зав. отделом НИИЭЧМ
т. Шевелеву Л.Н.

ПИСЬМО-ПОПРАВКА

к техническим условиям ТУ 14-1-1660-76

"Прутки из стали марки 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш)"

1. Пункт 5.2. первую фразу принять в редакции: "Прутки сечением до 150 мм поставляются в пакетах".

2. Пункт 5.3. в первой фразе исключить слова "... и на бирках".

Основание: письмо Златоустовского метзавода
№ 07-ТУ/1-1660 от 31.03.77 г.

Зав. отделом стандартизации
черной металлургии



Л.В. Меандров