

ЧЕЛЯБИНСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Продукция	Размеры			Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции
	Эскиз	Параметры, мм	Вес, кг					
Прутки кованые после абразивной зачистки		A L 200 700-2500 205-600 700-6000* 610-720 1000-5000 L/A < 20 *В зависимости от сортамента	1000 7500 7500	ТУ 14-1-1530-75	20; 35; 45 и др.	углеродистая качественная конструкционная, ГОСТ 1050-88	Для изготовления деталей, к которым предъявляются требования высокой пластичности (ст.20); детали, от которых требуется повышенная прочность (ст.45)	
		A L 200-600 1000-6000 L/A < 20	7500					
		A B L 140-450 200 - 800 1000-4000 L/A < 15, B/A < 5	1400					
Поковка-шайба		120 ≤ H ≤ 350 300 ≤ D ≤ 800	7500		12X1МФ; 15X5М и др.	теплоустойчивая, ГОСТ 20072-74	Для изготовления деталей, работающих в нагруженном состоянии при температуре до 600° С в течение длительного времени.	Минимальная партия - одна поковка (при условии распределения плавочной нормы по основным заказам). Упаковка и маркировка в соответствии с ГОСТ 7566-81.
Вал ступенчатый круглого сечения		D d L 300-630 200-450 600-6000	7500		5X3B3МФС (ДИ 23); 4X5B2ФС (ЭИ958); 4X5МФС; 5X2МНФ; 4X4ВМФС (ДИ22); 5XНМ; 9X1; ХВГ и др.	инструментальная легированная, ГОСТ 5950-73	Для изготовления инструмента, используемого в основном для обработки металлов давлением при температуре выше 300°	
Прутки кованые круглого сечения после резцовой обработки		A L 180-250 1000-3000 255-500 1000-6000 505-700 1000-5000 L/A < 20	6500	ТУ 14-1-1530-75 (предельные отклонения +/- 10 мм)	08X18Н10Т; 12X18Н10Т; 10X17Н13М2Т; 08X17Н13М2Т; 03X17Н14М3-ви; 13X11Н2В2МФ; 20X13; 10X11Н20Т3Р-вд и др.	коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная, ГОСТ 5632-72	Для изготовления деталей и механизмов, предназначенных для работы в коррозионноактивных средах и при температурах выше 500° С.	
Прутки кованые круглого сечения после абразивной зачистки		A L 180-250 900-6000 250-600 900-4000 L/A < 20	3000 7000					

Продукция	Размеры			Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции				
	Эскиз	Параметры, мм	Вес, кг									
Прутки после абразивной зачистки		A L 180-450 700-6000 180-250 900-6000 L/A < 20	7000	ТУ 14-1-1530-75 (предельные отклонения +/- 10 мм)	5X3B3MФC (ДИ 23); 4X5B2ФC (ЭИ958); 4X5MФC; 5X2MНФ; 4X4BМФC (ДИ22); 5XНМ; 9X1; ХВГ и др.	инструментальная легированная, ГОСТ 5950-73	Для изготовления инструмента, используемого в основном для обработки металлов давлением при температуре выше 300°	Минимальная партия - одна поковка (при условии распределения плавочной нормы по основным заказам). Упаковка и маркировка в соответствии с ГОСТ 7566-81.				
		A B L 180-250 500-800 2000-3900 L/A < 15, B/A < 6	4300									
Поковка-шайба после резцовой обработки торцов и абразивной зачистки боковой поверхности (сферы)		110 ≤ H ≤ 300 300 ≤ D ≤ 800	1300						* А также из всех марок стали, перечисленных на стр. 3	коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная, ГОСТ 5632-72	Для изготовления деталей и механизмов, предназначенных для работы в коррозионноактивных средах и при температурах выше 500° С.	Упаковка и маркировка в соответствии с ГОСТ 7566-81.
Вал ступенчатый круглого сечения после резцовой обработки		D d L 250-600 180-450 600-2000	6000									
Стали для крупных поковок		A=280-620мм L=2000-6000мм (в зависимости от диаметра поковки) L/A < 20	7000	SEW 550	Ск 22; Ск 35; Ск 45; Ск 50; Ск 60; 20Mn 5; 28Mn 6; 20MnMoNi 45; 22NiMoCr4 7; 24CrMo5; 34CrMo 4; 42CrMo 4; 50CrMo 4; 32CrMo 12; 34CrNiMo 6; 30CrNiMo 8; 28NiCrMoV 8 5; 33NiCrMo 14 5	SEW 550	В машиностроении для изготовления деталей и механизмов, как правило, с дополнительной термической обработкой.	Минимальная партия - 60 т. Упаковка и маркировка - по методике изготовителя.				
Прутки кованные		A: 90; 95; 100; 105; 110; 115; 120; 125; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160; 170; 180 L=500-2300	7000	ГОСТ 1133-71	20X; 40X; 30ХГСА; 38X2МЮА; 20X2Н4А; 30ХГСН2А; 40ХГНМ; 40ХН2МА; 18X2Н4МА	легированная конструкционная, ГОСТ 4543-71	Для изготовления режущих инструментов, используемых при обработке улучшенных легированных и коррозионностойких сталей.	Минимальная партия - 0,5 тонн (при условии распределения плавочной нормы - 10 тонн по основным заказам). Упаковка и маркировка в соответствии с ГОСТ 7566-81.				
		A: 80; 85; 90; 95; 100; 105; 110; 115; 120; 125; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160; 165; 170; 175; 180 L= 500-2300										
		A:30x150; 40x160; 40x200; 50x150; 50x175; 50x200; 50x250; 60x180; 60x240; 60x300; 75x200; 75x250; 75x300; L=500-2300							ГОСТ 4405-75	X; 12X1; 8XФ; 9XФ; 7X3; 8X3; 4XC; 6XC; 9XC; X12; X12Ф1; X12МФ; 5XНМ; ХВГ; 9ХВГ; 5XНВ; 5X2MНФ; 3X3M3Ф; 4X4BМФC; 4X5B2ФC; 4X5MФC; 5X3B3MФC; 6X6B3MФC; 7XГ2BМФ; X6BФ	инструментальная легированная, ГОСТ 5950-73	Для изготовления инструмента, используемого в основном для обработки металлов под давлением.

УРАЛЬСКАЯ КУЗНИЦА

Продукция	Размеры			Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции
	Эскиз	Параметры, мм	Вес, кг					
Вал коленчатый		L от 500 до 3950	от 17 до 2350	по согласию сторон	45; 40X; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА и др.	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71	Автотракторная промышленность, двигатели подвижного состава, судовые двигатели	Минимальная партия - 10 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 50 шт.).
Вал коленчатый		L от 180 до 1250	от 3 до 675		40; 45; 50; 40X; 40ХН2МА и др.		Компрессоры, двигатели общего машиностроения	
Ось		L до 2675; d до 285	до 870		ОС ; А1	Химический состав по М-101-90; ГОСТ 4728-96	Оси моторные, ходовые. Оси для подвижного состава железных дорог, трамвайные оси	Минимальная партия - 10 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 100 шт.).
Колеса крановые одноресордные		D от 212 до 790; h от 65 до 220	от 14 до 410		35; 45; 60; 65Г; 38Х2Н2МА; ЭИ712 и др.	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71; ГОСТ 14959 - 79		
Крановые буксы		A от 200 до 500; B от 60 до 130; d от 180 до 400	от 12 до 110		45 и др.	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71	Машиностроение	Минимальная партия - 4 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 150 шт.).
Шестерни и колеса двухресордные		D от 140 до 992; H от 40 до 260; h от 20 до 240	от 3 до 840		45; 65Г; 40X; 45ХН; 18ХГТ; 25ХГТ; 30ХГТ; 20ХГНР; 20ХН3А; 12ХН3А; 12Х2Н4А; 38Х2Н2МА и др.			



Продукция	Размеры			Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции	
	Эскиз	Параметры, мм	Вес, кг						
Фланцы воротниковые		D от 95 до 1060; Dy от 15 до 800	от 1 до 350	ГОСТ 12821-88	20; 09Г2С; 15Х5М; 12Х18Н10Т и др.	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71; ГОСТ 19281-89	Фланцы арматуры, соединительных частей, и трубопроводов	Минимальная партия - 50 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 150 шт.).	
Фланцы плоские		D от 160 до 335	от 3 до 17	ГОСТ 12820-80	20; 25; 35 и др.			Минимальная партия - 50 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 200 шт.).	
Фланцы воротниковые по ANSI		D от 280 до 815	от 30 до 170		A105				
Крюк чалочный от Кч0.5 до Кч16ХЛ Крюк крановый от 10А2 до 24Б1		—	от 0,27 до 440	по согласию сторон	20; 09Г2С	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71	Грузозахватные устройства	Минимальная партия - 50 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 150 шт.).	
Шатун		L от 200 до 1180	от 1,1 до 310		45; 40Х; 45Г2; 40ХН2МА и др.				Двигателестроение
Кольца цельнокатаные		D от 240 до 800 H от 50 до 200	от 1,1 до 310		45; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА и др.				Машиностроение



Продукция	Размеры			Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции
	Эскиз	Параметры, мм	Вес, кг					
Крышки, корпуса, шары		D до 900 H до 400	от 10 до 1000	по согласению сторон	20Г, 09Г2С, 20	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71; ГОСТ 19281-89	Нефтегазовое оборудование	Минимальная партия - 30 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 100 шт.).
Поковки свободнойковки, шайбы		D до 1250	до 2000		45; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА и др.	ГОСТ 1050-88; ГОСТ 4543-71	Машиностроение	Минимальная партия - одна поковка
Поковки свободнойковки, прутки		D до 500, L до 4000	до 2000		45; 40Х; 45Г2; 38ХН3ВА; 38ХН3МА; 18Х2Н4МА; 38Х2Н2МА; 40ХМФА; 43ХМФА; 55Х3МФА; 40ХН2МА; 12Х2Н4МА и др.			
Корпусные детали авиационного назначения		L до 1800, B до 900	до 350		30ХГСА, 30ХГСН2МА, ЭИ961, ЭИ787, ВНС-5, ЭП-866, ЭП-517, ЭП-33, ЭП-817, ВТ-14, ВТ-20, ВТ-22 и др.	ТУ14-1-950, 14-1-1885, 14-1-744, 14-1-2996, 1.90013, и др.	Авиастроение	Минимальная партия - 5 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 20 шт.).
Титановые диски		D до 700	до 200		ВТ-3, ВТ-6, ВТ-9, ВТ-25	ОСТ 1.90013, ОСТ 1.90197	Авиационное моторостроение	Минимальная партия - 5 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 25 шт.).
Жаропрочные диски		D до 1200	до 200		ЭИ698, ЭП742	ГОСТ 22411, ТУ14-1-5329, 14-1-1466, 14-1-285, 14-1-3998		Минимальная партия - 3 шт. (при необходимости новой разработки штамповой оснастки - не менее 10 шт.).



Мечел Тырговиште

Продукция	Размеры		Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции
	Профиль, мм	Длина, м					
Прутки отожженные круглые	Ø30-150	2,5-6	ГОСТ1133, DIN7527/6	S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	
	Ø30-300			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ 1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	Ø30-250			X6Cr13; X12Cr13; X20Cr13; X39Cr13; X46Cr13 и др.	Нержавеющая сталь, ГОСТ5632, SEW400, EN10088/3, ASTM276, ASTM479, ASTM314	Элементы машин и технологического оборудования	
	Ø30-250			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA681, DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки; для холодной формовки: стампы, ножи, пуансоны, дорны.	
	Ø30-200			X12CrNiTi18 9; X15CrNiSi20 12; X12CrNi25 21 и др.	Жаропрочные нержавеющие стали ГОСТ5632, SEW470, ASTM314, DIN17243	Жаропрочные элементы технологического оборудования	
	Ø255-300*	2,5-5	DIN7527/6	55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	Легированная инструментальная сталь для холодной обработки, ГОСТ5950, EN, ISO4957, DIN17350, ASTMA681	Изготовление инструментов для холодной обработки: резак, клейма, дорны	
	Ø145-350	2,5-6	ГОСТ1133, DIN7527/6	St37-2; St37-3; St44-2 и др.	ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN17200; EN 10083; ГОСТ 1050; ASTM A 29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959.	Элементы металлических конструкций, детали машин	
Прутки отожженные квадратные	□ 50-150	2,5-6	ГОСТ1133, DIN7527/6	S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	Вес партии одного размера от 1 тонны
	□ 40-300			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	□ 50-250			X6Cr13; X12Cr13; X20Cr13; X39Cr13; X46Cr13 и др.	Нержавеющая сталь, ГОСТ5632, SEW400, EN10088/3, ASTM276, ASTM479, ASTM314	Элементы машин и технологического оборудования	
	□ 40-250			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA681, DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки; для холодной формовки: стампы, ножи, пуансоны, дорны.	
	□ 50-300			St37-2; St37-3; St44-2 и др.	ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN17200; EN 10083; ГОСТ 1050; ASTM A 29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959.	Элементы металлических конструкций, детали машин	
	□ 255-300*	DIN7527/6	55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO4957, DIN17350, ASTMA681, DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для холодной обработки: резак, клейма, дорны, для холодной формовки: стампы, ножи, пуансоны, дорны.		
Прутки отожженные плоские	50-130x60-150 (max 1:4)	2,5-6	DIN7527/6	S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	
	40-250x50-300 (max 1:4)			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	60-220x70-250 (max 1:4)			X6Cr13; X12Cr13; X20Cr13; X39Cr13; X46Cr13 и др.	Нержавеющая сталь, ГОСТ5632, SEW400, EN10088/3, ASTM276, ASTM479, ASTM314	Элементы машин и технологического оборудования	
	40-220x50-300 (max 1:4)			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO4957, DIN17350, ASTMA681 (*) DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки; для холодной формовки: стампы, ножи, пуансоны, дорны.	
	50-210x60-350 (max 1:4)			St37-2; St37-3; St44-2 и др.	ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN17200; EN 10083; ГОСТ 1050; ASTM A 29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959.	Элементы металлических структур, детали машин	
Прутки отожженные обточенные	Ø30-150	2,5-6	DIN1013	S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600 (*)	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	
	Ø160-230*			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	Ø30-300			X6Cr13; X12Cr13; X20Cr13; X39Cr13; X46Cr13 и др.	Нержавеющая сталь, ГОСТ5632, SEW400, EN10088/3, ASTM276, ASTM479, ASTM314	Элементы машин и технологического оборудования	
	Ø30-250			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	Легированная инструментальная сталь для горячей обработки, ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA681*	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки	
	Ø30-250						
	Ø260-300*						
	Ø145-350			C22; CK22; Cm22; C25 и др.	ГОСТ1050, DIN17200, EN10083, A29, ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959.	Термообработанные детали для машин: шестерни, коленвалы, оси, штанги и т.д.	

*ЭШП (электрошлаковый переплав)

Продукция	Размеры		Нормативный документ на профиль и техтребования	Марка стали	Нормативный документ на химсостав стали	Назначение	Отгрузка продукции
	Профиль, мм	Длина, м					
Прутки отожженные обточенные	Ø30-200	2,5-6		X12CrNiTi18 9; X15CrNiSi20 12; X12CrNi25 21; X15CrNiSi25 20; X12NiCrSi36 16 и др.	ГОСТ5632, SEW470, ASTM314, DIN17243, X45CrSi93, X53CrMnNiN21 9, DIN 17480; EN 10090, ГОСТ5632	Жаропрочные элементы технологического оборудования	
	Ø30-100						
Прутки отожженные фрезованные	□ 80-150	2-5		S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600 (*)	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	
	□ 80-300			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	□ 80-250			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350 ASTMA681 DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки, для холодной формовки: штампы, ножи, пуансоны, дорны.	
	□ 100-280			C22; CK22; Cm22; C25 и др.	ГОСТ1050, DIN17200, En10083, A29, ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543	Термообработанные детали для машин: шестерни, коленвалы, оси, штанги и т.д.	
Прутки плоские отожженные фрезованные	80-140x100-150 (max 1:4)	2-5		S18-1-2-5; S18-0-1; S6-5-3; S6-5-2; S3-3-2; S2-9-2 и др.	Инструментальная быстрорежущая сталь, ГОСТ 19265, EN, ISO 4957, DIN17350, ASTMA600 (*)	Изготовление режущих инструментов: сверла, фрезы, резак, инструменты для нанесения резьбы	
	80-250x100-300 (max 1:4)			C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	80-210x100-300 (max 1:4)			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	Легированная инструментальная сталь для горячей обработки, ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350 ASTMA681	Изготовление инструментов для горячей формовки: матрицы инструменты для прессовки	
	100-200x140-350 (max 1:4)			C22; CK22; Cm22; C25 и др.	ГОСТ1050, DIN17200, En10083, A29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959	Термообработанные детали для машин: шестерни, коленвалы, оси, штанги и т.д.	
Полуфабрикаты отожженные обточенные	Ø270-400	2-5	DIN1013	C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	Вес партии одного размера от 1 тонны
	Ø370-430			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	Легированная инструментальная сталь для холодной обработки, ГОСТ5950, EN, ISO4957, DIN17350, ASTMA681	Изготовление инструментов для холодной обработки: резак, клейма, дорны	
Полуфабрикаты отожженные	Ø370-450	2-5	DIN7527/6	38Cr2; 38CrS2; 34Cr4; 34CrS4; 37Cr4; 37CrS4 и др.	ГОСТ380, EN10025, DIN17100, EN 10083; ГОСТ1050; ASTM A 29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ4543, DIN 17221; ГОСТ14959	Термообработанные детали для машин: шестерни, коленвалы, оси, штанги и т.д.	
				38Cr2; 38CrS2; 34Cr4; 34CrS4; 37Cr4; 37CrS4 и др.	ГОСТ380, EN10025, DIN17100, EN 10083; ГОСТ1050; ASTM A 29, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ4543	Термообработанные детали для машин: шестерни, коленвалы, оси, штанги и т.д.	
Полуфабрикаты отожженные зачищенные	□ 100-140, □ 270-400	2-5		C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	□ 100-140			55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.	ГОСТ5950, EN, ISO 4957, DIN17350 ASTMA681 DIN 17350; EN ISO 4957; ГОСТ 5950; ASTM A 681	Изготовление инструментов для холодной обработки: резак, клейма, дорны, для холодной формовки: штампы, ножи, пуансоны, дорны.	
		□ 160-200		X12CrNiTi18 9; X15CrNiSi20 12; X12CrNi25 21; X15CrNiSi25 20; X12NiCrSi36 16 и др.	ГОСТ5632, SEW470, ASTM314, DIN17243, DIN 17480; EN 10090, EN 10088/3; SEW 400 ГОСТ5632; ASTM A 276; ASTM A 479; ASTM A 314	Жаропрочные элементы технологического оборудования	
	□ 320-400	X6Cr13; X12Cr13; X20Cr13; X39Cr13; X46Cr13 и др.		ГОСТ4543, ГОСТ1050, DIN17200, En10083, A29, ГОСТ380, EN10025, DIN17100, DIN 17210; EN 10084; ГОСТ 4543, DIN 17221; ГОСТ 14959	Сталь для цементации		
Призматические блоки	до 350x350	до 350		C22; CK22; Cm22; C25 и др.	Углеродистая инструментальная сталь, ГОСТ1435, EN, ISO 4957, DIN17350 (*)	Изготовление инструментов: резак, зубила, матрицы, ножи	
	до 350x350	до 350		C45W; C60W; C70W2; C80W1; C85W; C105W1 и др.	Легированная инструментальная сталь для холодной обработки, ГОСТ5950, EN, ISO4957, DIN17350, ASTMA681(*)	Изготовление инструментов для холодной обработки: резак, клейма, дорны	
	до 550x550*	до 550		55NiCrMoV6; 55NiCrMoV7; X32CrMoV33; X38CrMoV51; X40CrMoV51 и др.			
Круги (цельные) прямые или ступенчатые	Ø145-254	до 10		C10; CK10; C15; CK15; Cm15; 17Cr3; 16MnCr5 и др.	ГОСТ4543, DIN17200, En10083, A29, ГОСТ380, EN10025, DIN17100, EN 10083; ГОСТ 1050; ASTM A 29	Сталь для цементации	

*ЭШП (электрошлаковый переплав)