



 ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ



Председатель Правления  
ЧАО "Днепроспецсталь"  
Сергей Кийко

*Уважаемые партнеры, дорогие друзья!  
Мы рады представить уникальный сортамент  
сталей и сплавов, который обеспечивает работу  
наиболее высокотехнологичных процессов и механизмов.  
С пожеланиями добра и верой в плодотворное  
сотрудничество.*

*Сергей Кийко*

## СОДЕРЖАНИЕ

### О компании

4

- Наша миссия
- Наша история

### Политика в области качества

6

- Система менеджмента качества
- Сертификаты по видам продукции

### Производство и производственные мощности

7

- Схема производства
- Сталеплавильное производство
- Передельное производство

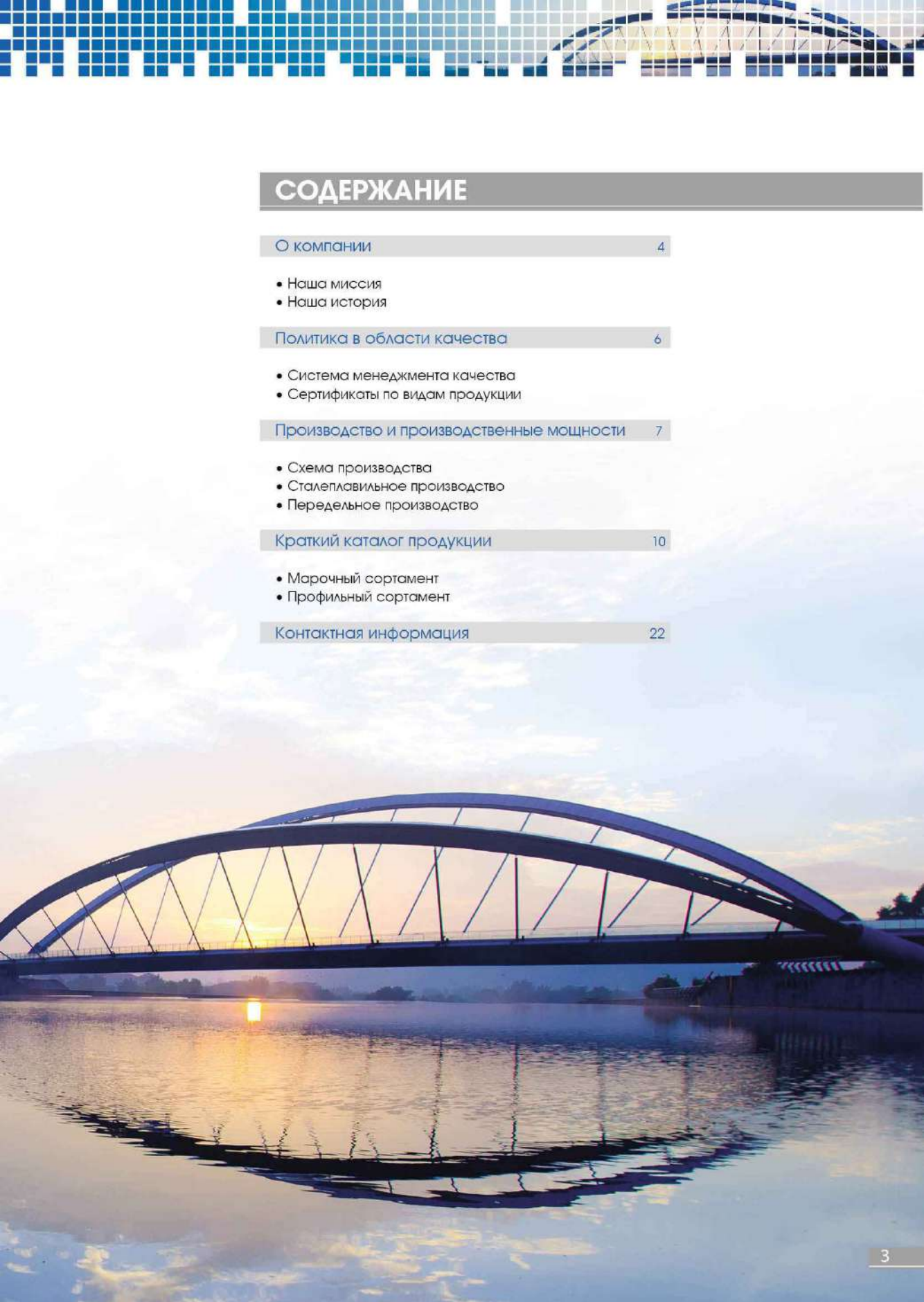
### Краткий каталог продукции

10

- Марочный сортамент
- Профильный сортамент

### Контактная информация

22



### НАША МИССИЯ

Днепрспецсталь, используя новейшие технологии, производит и продает высококачественную продукцию из специальных сталей и сплавов, строит свой бизнес во благо акционеров, партнеров и сотрудников.

ЧАО «Днепрспецсталь» - ключевой производитель сортовой нержавеющей стали на рынках СНГ, а в Украине - беспорный лидер в данном сегменте.

Будучи крупнейшей международной компанией, Днепрспецсталь разрабатывает, производит и реализует металлопродукцию из нержавеющей, инструментальной, быстрорежущих (в т. ч. изготовленных методом порошковой металлургии), подшипниковых, конструкционных легированных и углеродистых сталей.

Применяемые на заводе технологии позволяют получать высококачественные стали и сплавы, используемые в наиболее ответственных отраслях промышленности - машиностроении, судостроении, автомобилестроении, авиакосмической и нефтегазодобывающей отраслях.

Из нашего металла изготавливают детали машин и механизмов, бесшовные трубы и подшипники, инструмент для последующей обработки металлов и сплавов.

Географическое расположение компании дает значительное преимущество в выходе на рынки СНГ и ЕС. Продукция Днепрспецстали востребована более чем в 60 странах. Сохраняя позиции лидера на внутреннем рынке, Днепрспецсталь расширяет свое присутствие в СНГ, Европе, Америке и Азии, сотрудничая с партнерами и дистрибьюторами в 15 странах мира.



## НАША ИСТОРИЯ

Каждый год, с момента основания завода, ознаменован событиями, значимыми не только для ЧАО «Днепроспецсталь», но и для всей металлургической отрасли в целом.

- 1932 первая плавка - рождение завода
- 1933 освоено производство шарикоподшипниковой стали
- 1934 освоено производство нержавеющей кислотостойкой хромоникелевой стали
- 1941 эвакуация завода в период Великой Отечественной войны в Сибирь
- 1945-1953 восстановление завода после Великой Отечественной войны
- 1948 первая послевоенная плавка
- 1955 впервые в СССР освоено вакуумирование стали в ковше
- 1956 освоено производство жаропрочных сплавов
- 1957 освоено производство калиброванной стали
- 1958 впервые в мире освоен электрошлаковый переплав
- 1959 впервые в СССР освоен переплав стали и сплавов в вакуумных дуговых печах
- 1966 построен крупнейший в то время в Европе специализированный цех для выплавки слитков ЭШП и ВДП
- 1972 освоено производство крупногабаритных поковок на мощностях пущенного в эксплуатацию кузнечно-прессового цеха
- 1980 впервые в СССР освоено производство инструментальной и быстрорежущей стали методом порошковой металлургии

1987 впервые в СССР внедрено газокислородное рафинирование стали

1996 освоена современная технология производства конструкционных и подшипниковых сталей с пуском в эксплуатацию установки «Печь-ковш» итальянской фирмы «Danieli»

1996 внедрена и сертифицирована система качества по стандарту ISO 9002:1994

1998 освоена технология внепечной обработки стали с вводом в эксплуатацию вакууматора немецкой фирмы «Mannesmann-Demag»

2002 введен в эксплуатацию цех финишной обработки готовой продукции

2002 внедрена и сертифицирована система качества по стандарту ISO 9001:2000

2003 внедрена ресурсосберегающая технология производства коррозионностойкой стали с вводом в эксплуатацию печи-ковша в сталеплавильном цехе №2

2006 запущена установка «пресс-ножницы» в копровом цехе

2007 построен цех по переработке шлаков

2008 внедрена и сертифицирована система качества по стандарту ISO 9001:2008

2009 введена в эксплуатацию линия финишной обработки проката 120/280 Loeser RPS 377 на участке отделочной линии прокатного цеха

2012 введена в эксплуатацию пылегазоочистка CVS Makina производительностью 1200 тыс. м<sup>3</sup>/час в сталеплавильном цехе №3

2012 введен в эксплуатацию участок по производству ферромolibдена в сталеплавильном цехе №2



## СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА

Современный рынок - это, прежде всего, потребитель, желающий приобрести продукцию высокого качества по выгодным ценам и условиям поставки. Возможность удовлетворять этим требованиям - гарантия высокой конкурентоспособности предприятия. Поэтому производство продукции высокого качества и максимальная удовлетворенность клиентов являются для компании приоритетными задачами.

Для реализации этих задач на предприятии разработана, внедрена и сертифицирована Система менеджмента качества (СМК), соответствующая ISO 9001:2008.

Система направлена на оптимизацию деятельности компании с позиции качества во всех подразделениях предприятия на всех этапах производства продукции, четкого распределения ответственности за производственный процесс, контроля качества и эффективности обучения персонала. Успешное функционирование СМК Днепропетрстали подтверждают сертификационные и надзорные аудиты, проводимые Обществом Технического надзора «TUV» (Германия).

Качество нашей продукции соответствует требованиям национальных и международных стандартов, включая ГОСТ (СНГ), ASTM, AISI (США), EN (Евросоюз), DIN (Германия), BS (Великобритания), AFNOR (Франция), JIS (Япония). Кроме того, компанией разработаны заводские технические условия, гармонизированные с указанными стандартами, на производство нержавеющей, подшипниковой, инструментальной и конструкционной стали.

Входной контроль качества поставляемой продукции осуществляется обществом SGS, являющегося мировым лидером в области независимых экспертиз, испытаний и сертификации.

## СЕРТИФИКАТЫ ПО ВИДАМ ПРОДУКЦИИ

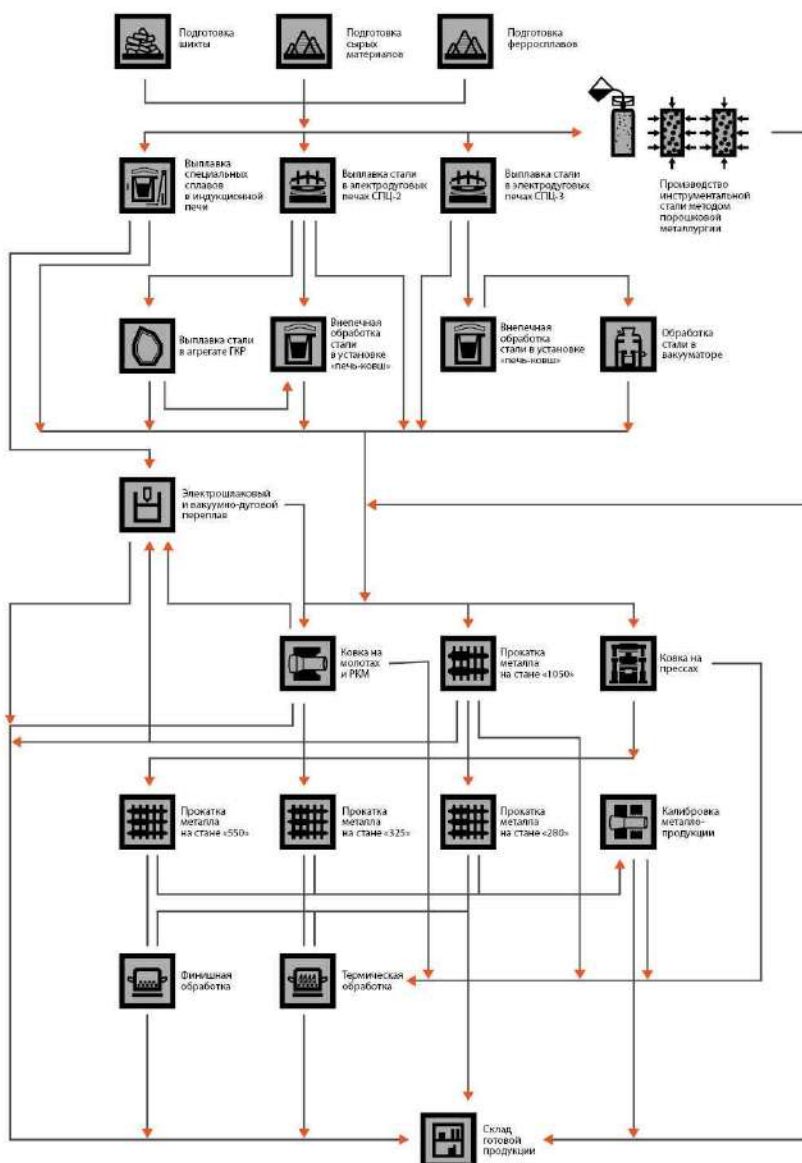
- **сосуды для работы под давлением:**
  - AD 2000 Merkblatt W0/TRD100
  - DGRL 97/23/EG
- **строительство:**
  - CPR 305/2011 EU
- **судостроение:**
  - Lloyd's Register
  - Germanischer Lloyd
  - Det Norske Veritas
  - Norsok
  - Российский Морской Регистр Судоходства
- **авиастроение:**
  - Авиационный Регистр Межгосударственного авиационного комитета (Российская Федерация)
- **железнодорожное машиностроение:**
  - Регистр Сертификации Федерального железнодорожного транспорта (Российская Федерация)
- **атомная промышленность:**
  - Национальная атомная энергетическая компания «Энергоатом» (Украина)

# ПРОИЗВОДСТВО И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

Днепропеталь производит более 800 марок стали в 1200 профилеразмерах. Компания постоянно модернизирует производственные мощности, осваивает новые технологии, устанавливает новейшее оборудование, что позволяет выпускать высококачественную продукцию.

## СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА

Технологическая схема производства включает в себя оптимальное сочетание различных процессов, позволяющих получать качественную продукцию с заданными свойствами по индивидуальным заказам наших клиентов.



## СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Производство стали на ДСС представлено четырьмя сталеплавильными цехами.

В цехе порошковой металлургии установлена индукционная печь емкостью 4 тонны. Для производства более чем 30 марок быстрорежущей и инструментальной стали, удовлетворяющей требованиям стандартов ГОСТ, DIN, ASTM, применяется процесс ASEA-STORA (холодное и горячее изостатическое прессование при температуре 1100-1150°C и давлении 1000 атм.).

В сталеплавильном цехе №2 выплавка стали ведется в открытой электродуговой печи, с последующей обработкой на агрегате АКР и на установке печь-ковш. Этот процесс позволяет получить низкоуглеродистую коррозионноустойчивую сталь. В цехе находится участок ЖПС, на котором в индукционной печи емкостью 8 тонн выплавляются жаропрочные стали и прецизионные сплавы.

В сталеплавильном цехе №3 получают высококачественную сталь путем обработки полупродукта на установке печь-ковш фирмы Danieli с последующим вакуумированием расплава в вакууматоре фирмы Mannesmann Demag.

Сталеплавильный цех №5 оборудован печами ЭШП и ВДП различной емкости, позволяющих производить слитки весом 0,9-6,0 тонн и листовые слитки весом 9,3-20,0 тонн.

Технология ЭШП и ВДП обеспечивает получение стали и специальных сплавов, использующихся в наиболее ответственных отраслях промышленности: авиационной, оборонной, а также тепловой и атомной энергетике.



Передельное производство ДСС представлено прокатным, калибровочным, кузнечным, кузнечно-прессовым, термическим цехами и цехом адьюстажной обработки металла.

На сорто-заготовочном стане 1050/950 прокатного цеха получают заготовку для дальнейшей прокатки на сортовых станах, а также производят прутки диаметром 130-280 мм. Сортовые прокатные станы 550, 325 и 280 выпускают продукцию диаметром от 8 до 130 мм, с поверхностью в состоянии после прокатки или механически обработанную. Обработка поверхности продукции осуществляется на бесцентровых обдирочных станках в ходе полностью механизированного процесса. На участке отделочной линии прокатного цеха, на станке Loeser RPS 377 происходит обработка прутков диаметром 120-280 мм всего марочного сортамента завода весом до 2,6 тонн. В оборудовании применена технология мокрого шлифования на «контактном круге» или «свободной лентой». Вся продукция, диаметром от 20 мм и более, подлежит ультразвуковому контролю в соответствии со стандартом EN 10308, ASTM A388 или SEP 1921.

В калибровочном цехе производят круглые холодотянутые прутки диаметром 2-45 мм, круглые прутки со специальной отделкой поверхности диаметром 1,9-50 мм и калиброванные прутки шестигранного сечения, диаметром вписанной окружности 12-46 мм (для рынка СНГ).

Крупногабаритные поковки круглого, квадратного и прямоугольного сечения из различных марок стали являются продукцией кузнечно-прессового цеха. В цехе установлены гидравлические прессы усилием 60 МН и 32 МН, оснащенные 5-ти и 10-ти тонными манипуляторами. В цехе находятся участки для термообработки, правки и отделки поковок, а также для ультразвукового контроля качества.

Кузнечный цех производит продукцию из коррозионностойких, инструментальных, быстрорежущих марок стали и сплавов, также специализируется на производстве прутков из трудно деформируемых легированных марок стали. В цехе установлены две радиально-ковочные машины номинальным усилием 10 МН и 3,4 МН.

В термическом цехе и на соответствующих участках передельных цехов выполняются операции по термообработке металлопродукции.

Цех адьюстажной обработки металла производит механическую обработку поверхности прутков диаметром 20-200 мм, окончательная обработка прутков со спецотделкой до круга 160 мм производится на станке RPS 327. В цехе установлены две линии для обточки и специальной отделки поверхности. Здесь проходят заключительную обработку прутки, поступающие с прокатных станов 1050, 550, 325 и 280, а также кузнечного и кузнечно-прессового цехов.

# КРАТКИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Благодаря своей мощной производственной базе Днепроспецсталь обладает широчайшими возможностями по выпуску различных видов продукции из специальной стали.

## МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

### НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

#### Сталь сортовая нержавеющая безникелевая

Марка стали	Стандарты СНГ ГОСТ, ТУ	Стандарты ЕС DIN EN 10088, DIN EN 10272		Стандарты США ASTM/AISI
08X13	ГОСТ 5949-75 ГОСТ 18968-73 ТУ 14-1-377-72	1.4000	X6Cr13	410S
08X13-Ш				
12X13		1.4006	X12Cr13	410
12X13-Ш				
20X13		1.4021	X20Cr13	420
20X13-Ш				
15X11МФ	ГОСТ 5949-75 ГОСТ 18968-73			
15X11МФ-Ш				
30X13	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-377-72	1.4028	X30Cr13	
40X13		1.4031	X39Cr13	
95X18	ТУ 14-1-595-73	1.4125	X105CrMo17	440C
95X18-Ш				
08X17	ГОСТ 5949-75	1.4016	X6Cr17	430
12X17		1.4016	X6Cr17	430
08X17Т		1.4510	X3CrTi17	430Ti
15X25Т		1.4746	X8CrTi25	446
40X9C2				
40X10C2М		1.4731	X40CrSiMo10-2	
18X12ВМБФР	ГОСТ 5949-75			



## Сталь сортовая нержавеющая никельсодержащая

Марка стали	Стандарты СНГ ГОСТ, ТУ	Стандарты ЕС DIN EN 10088, DIN EN 10272		Стандарты США ASTM/AISI	
14X17H2	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-377-72				
14X17H2-Ш					
20X17H2	ГОСТ 5949-75	1.4057	X17CrNi16-2	431	
15X12ВНМФ	ГОСТ 5949-75 ГОСТ 18968-73				
15X12ВНМФ-Ш					
15X12ВНМФ					
15X12ВНМФ-Ш					
20X12ВНМФ					
20X12ВНМФ-Ш					
18X11МНФБ					
18X11МНФБ-Ш					
12X18H9T	ГОСТ 5949-75	1.4878	X12CrNiTi18-9	321	
12X18H10T	ТУ 14-1-377-72	1.4541	X6CrNiTi18-10	321	
12X18H12T	ГОСТ 5949-75		X10CrNiTi18-10		
12X18H9	ГОСТ 5949-75	1.4300	X10CrNiTi18-9	301	
08X18H10	ГОСТ 5949-75	1.4301	X5CrNi18-10	304	
08X18H10T		1.4541	X6CrNiTi18-10	321	
08X22H6T		1.4462	X2CrNiMoN22-5-3		
10X17H13M2T		1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	316Ti	
10X17H13M3T		1.4573	X10CrNiMoTi18-12	316Ti	
08X17H15M3T					
03X17H14M3			1.4435	X2CrNiMo 18-4-3	
13X11H2B2MФ-Ш		ТУ 14-1-3297-82			
31X19H9МВБТ	ГОСТ 5949-75				
45X14H14B2M					
10X11H23T3MP-ВД	ТУ 14-1-312-72				
13X15H4AM3-Ш	ТУ 14-1-940-74				
15X16H2AM-Ш	ТУ 14-1-948-74				
5X12H2MBФАБ-Ш	ТУ 14-1-1161-75				
07X12HMБФ-Ш	ТУ 14-1-931-74				
03X11H10M2T-ВД	ТУ 14-1-4608-89				
16K5H2MBФАБ-Ш	ТУ 14-1-2756-79				
10X23H18	ГОСТ 5949-75	1.4845	X12CrNi25-21	310S	
20X23H18					
15X18H12C4ТЮ-Ш	ТУ 14-1-915-74				
10X11H20T3P	ГОСТ 5949-75 ТУ 14-1-1671-76				
12X21H5T	ТУ 14-1-1283-75				
12X21H5T-ВД					
12X17Г9АН4-Ш	ТУ 14-1-377-72	1.4373	X8CrMnNi188	202	
12X25H16Г7АР-Ш	ГОСТ 5949-75				
06XН28МДТ		1.4563		25-6140	
03Н18К8М5Т-ВД	ТУ 14-1-3140-81 ТУ 14-1-4479-88				
37X12H8Г8МФБ	ГОСТ 5949-75				
08X15H5Д2ТУ-Ш	ТУ 14-1-744-73 ТУ 14-1-1125-74				

## КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

### Сталь конструкционная легированная

Стандарты СНГ ГОСТ 4543-71	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084	Стандарты США ASTM/AISI	
15X	1.7015	15Cr3	5015
30X	1.7030	28Cr4	5130
35X	1.7033	34Cr4	5132
40X	1.7045	42Cr4	5140
15Г	1.1148	C16E	
20Г	1.0460	C22.8	1022
25Г			1026
30Г	1.1170	28Mn6	1330
35Г			1035
40Г	1.1157	40Mn4	1039
45Г	1.0503	C45	1045
50Г	1.1206	C50	1050
10Г2			1513
30Г2	1.1165	28Mn6	1132
35Г2	1.1167	35Mn5	1137
40Г2			1141
45Г2		46Mn27	1144
50Г2	1.0913	50Mn7	1552
20ХГР			
40ХГР			
18ХГ	1.7131	16MnCr5	5115, 5120
18ХГТ		20MnCr5G	
20ХГТ			
25ХГТ			
30ХГТ		30MnCrTi	
25ХГМ		20CrMo5	
38ХГМ	1.7220	34CrMo4	4135
33ХС			
38ХС			
40ХС			
15ХМ	1.7337	16CrMo4-4	
20ХМ	1.7320	20MoCr3	4118
25ХМ	1.7218	25CrMo4	4130
30ХМ	1.7218	25CrMo4	4130
35ХМ	1.7220	34CrMo4	4135, 4137
38ХМ	1.7225	41CrMo4	
30ХМА			
30Х3МФ	1.8519	31CrMoV9	
40ХМФА			
15ХФ			6117
40ХФА	1.7223	41CrMo4	4140, 4142
12ХН			
20ХН		18NiCrMo5	3120
40ХН	1.5711	40NiCr6	3140
45ХН			3145
50ХН			
20ХНР			

## Сталь конструкционная легированная (продолжение)

Стандарты СНГ ГОСТ 4543-71	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
12ХН3А	1.5732	14NiCr10	655M13
14ХН3М	1.6657	14NiCrMo13-4	9310
20ХН3А		20NC11	
30ХН3А	1.5755	30NC11	
12Х2Н4А	1.5752	14NiCr14	E3310
20Х2Н4А		19CrNi8	E3310
20ХГСА			
25ХГСА			
30ХГСА			
35ХГСА			
30ХГС			
30ХГСН2А			
14ХГН			
19ХГН			
38ХГН			
16ХГН	1.5714	16NiCr4	
15ХГН2ТА			
20ХГНР			
20ХГНТР			
20ХН2М		17CrNiMo6	4320
30ХН2МА		30CrNiMo8	
38Х2Н2МА	1.6582	34CrNiMo6	4330
40ХН2МА	1.6511	36CrNiMo4	4340
40Х2Н2МА	1.6565	40CrNiMo6	4340
38ХН3МА			
18Х2Н4МА	1.6657	14NiCrMo134	
25Х2Н4МА			
36Х2Н2МФА		34CrNiMo6	4340
38ХН3МФА		34NiCrMoV14-5	
30ХН2МФА			
45ХН2МФА			
20ХН4ФА	1.5752	14NiCr14	3310
38Х2МЮА	1.8509	41CrAlMo7	
20ХГНМ	1.6523	20NiCrMo2-2	8620
40ХГНМ	1.6546	40NiCrMo22	8640

## Сталь конструкционная качественная углеродистая

Стандарты СНГ ГОСТ 1050-13	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
10	1.1121	C10E	1010
15	1.1141	C15E	1015
20	1.1151	C22E	1020
25	1.1158	C25E	1025
30	1.1178	C30E	1030
35	1.1181	C35E	1035
40	1.1186	C40E	1040
45	1.1191	C45E	1045
50	1.1206	C50E	1050
55	1.1203	C55E	1055
60	1.1221	C60E	1060

## Сталь конструкционная теплоустойчивая

Стандарты СНГ ГОСТ 20072-74	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
12XM			
12X1MФ			
20X1M1Ф1TP			
25X1MФ			
20X3MВФ			
15X5M	1.7390	X15CrMo5-1	F5

## Сталь конструкционная повышенной прочности

Стандарты СНГ ГОСТ 19281-89	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
09Г2		7Mn6	
09Г2С		13Mn6	
12ГС		10MnSi5	
16ГС	1.0445	P295NH	
17ГС	1.0570	Fe510	
14ХГС	1.0553	S355J0	
17Г1С	1.0577*	S355J2*	
17Г1С-У2*		10MnSi7	
10ХСНД			

\*по EN 10025

## Сталь рессорно-пружинная

Стандарты СНГ ГОСТ 14959-79	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
50ХГ	1.7176	55Cr3	5155
50ХГФА	1.8159	50CrV4	6145
50ХФА	1.8159	50CrV4	6150
55С2	1.5026	55Si7	9255
60Г	1.1221		1060
60С2	1.5027	60Si7	9260H
60С2А	1.5028	65Si7	9260H
60С2Г	1.5028	65Si7	9260H
60С2Н2А			
60С2ХА	1.7108	60SiCr7	9262
60С2ХФА	1.8159	58CrV4	6145, 6150
65	1.1230	C65S1	1065
65Г	1.1230	66Mn4	1066
70	1.1231	2CS67	1069
70Г		80Mn4	1570

## Сталь подшипниковая

Стандарты СНГ ГОСТ 801-78	Стандарты ЕС EN 10083, EN 10084		Стандарты США ASTM/AISI
ШХ4	1.3501	100Cr2	
ШХ15	1.3505	100Cr6	52100
ШХ15СГ	1.3520	100CrMnSi6-4	
ШХ20СГ	1.3536		

## ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ И СПЛАВЫ

Марки сплавов	Стандарты СНГ ГОСТ, ТУ	Марки сплавов	Стандарты СНГ ГОСТ, ТУ
ХН77ТЮР (ВД) ЭИ437Б (ВД)	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79 ТУ 14-1-1214-08 ТУ 14-1-1747-76 ТУ У 27.1-00190414-039:2007 ТУ 14-1-402-72 ТУ 14-1-75-71 ТУ 14-1-895-74 ТУ 14-1-1465-75	ХН77ТЮР (ВД) ЭИ437Б (ВД)	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79 ТУ 14-1-1214-08 ТУ 14-1-1747-76 ТУ У 27.1-00190414-039:2007 ТУ 14-1-402-72 ТУ 14-1-75-71 ТУ 14-1-895-74 ТУ 14-1-1465-75
ХН77ТЮРУ (ВД) ЭИ437БУ (ВД)	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79 ТУ 14-1-684-73 ТУ У 27.1-00190414-040:2007 ТУ 14-1-669-73 ТУ 14-143-484-95 ТУ 14-1-2918-80 ТУУ 27.1-00190414-030-2004 ТУ 14-1-3921-85	ХН77ТЮРУ (ВД) ЭИ437БУ (ВД)	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79 ТУ 14-1-684-73 ТУ У 27.1-00190414-040:2007 ТУ 14-1-669-73 ТУ 14-143-484-95 ТУ 14-1-2918-80 ТУ У 27.1-00190414-030-2004 ТУ 14-1-3921-85
ХН35ВТЮ (ВД) ЭИ787 (ВД)	ГОСТ 5632-14 ТУ 14-1-2918-80 ТУ У 27.1-00190414-030-2004 ТУ 14-1-850-74	ХН35ВТЮ (ВД) ЭИ787(ВД)	ГОСТ 5632-14 ТУ 14-1-2918-80 ТУ У 27.1-00190414-030-2004 ТУ 14-1-850-74
ХН73МБТЮ-ВД ЭИ698-ВД	ТУ 14-1-1973-77 ТУ 14-1-285-72 ТУ 14-1-5329-96 ТУ 14-1-1466-75 ТУ У 27.3-00190414-037:2007 ТУ 14-1-4187-86	ХН73МБТЮ-ВД ЭИ698-ВД	ТУ 14-1-1973-77 ТУ 14-1-285-72 ТУ 14-1-5329-96 ТУ 14-1-1466-75 ТУ У 27.3-00190414-037:2007 ТУ 14-1-4187-86
ХН78Т ЭИ435	ГОСТ 5632-14 ТУ 14-1-3957-85 ТУ 14-1-1671-76 ТУ 14-1-1747-76 ТУ 14-1-1214-08 ТУ 14-1-895-74	ХН78Т ЭИ435	ГОСТ 5632-14 ТУ 14-1-3957-85 ТУ 14-1-1671-76 ТУ 14-1-1747-76 ТУ 14-1-1214-08 ТУ 14-1-895-74
ХН65ВМТЮ-ВД ЭИ893-ВД	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79	ХН65ВМТЮ-ВД ЭИ893-ВД	ГОСТ 5632-14 ГОСТ 23705-79
10Х11Н23Т3МР (ВД) ЭП33 (ВД)	ТУ 14-1-2918-80 ТУ 14-1-2902-80 ТУ У 27.1-00190414-030-2004 ТУ У 27.1-00190414-022-2004 ТУ 14-1-312-72	10Х11Н23Т3МР (ВД) ЭП33(ВД)	ТУ 14-1-2918-80 ТУ 14-1-2902-80 ТУ У 27.1-00190414-030-2004 ТУ У 27.1-00190414-022-2004 ТУ 14-1-312-72



## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ

### Сталь инструментальная легированная

Стандарты СНГ ГОСТ 5950-00	Стандарты ЕС DIN EN 4957	Стандарты США ASTM/AISI	
X	1.2067	102Cr6	L1
XФ	1.2210	115CrV3	
XВГ	1.2419	105WCr6	O1
XГС		100CrMn6	
XВФ	1.2519	110WCrV5	O7
X6ВФ	1.2363	X100CrMoV5-1	A2
X12*	1.2080*	X210Cr12*	D3*
X12В*	1.2436*	X210CrW12*	
X12МФ*	1.2379*	X153CrMoV12*	D2*
X12МФ4*	1.2380*	X220CrVMo13-4*	D7*
4Х5МФС	1.2343	X37CrMoV5-1	H11
4Х4ВМФС		X30WCrV5-3	H12
4Х5МФ1С	1.2344	X40CrMoV5-1	H13
5ХНМ	1.2711	55NiCrMoV7	L6
5Х3В3МФС		30WCrV17-2	
5Х2МНФ		57NiCrMoV7-7	
6ХС		60MnSi4	
6ХВГ			
6ХВ2С		55WCrV8	T41901
6Х4М2ФС			
6Х6В3МФС			
7Х3		55NiCrMoV6	
8Х3			
8ХФ	1.2235	80CrV2	L2
9ХФ	1.2235	80CrV2	L3
9Х1		102Cr6	
9ХС		150Cr14	
3Х3М3Ф* (по ГОСТ 5990)	1.2365*	32CrMoV12-28*	H10*

\* возможно производство методом порошковой металлургии

### Сталь инструментальная углеродистая

Стандарты СНГ ГОСТ 1435-99	Стандарты ЕС DIN EN 4957	Стандарты США ASTM/AISI	
У7	1.1520	C70U	W107
У8	1.1525	C80U	W108
У8А	1.1525	C80W1	
У10	1.1545	C105U	W110
У10А	1.1545	C105W1	
У13	1.1563	C125U	W112

## Сталь инструментальная быстрорежущая порошковая

Стандарты СНГ ГОСТ 28393-89, ТУ ДСС 005	Стандарты ЕС DIN EN 4957		Стандарты США ASTM/AISI
P0M2CФ10-МП			A11-PM
P0M4ФC			M50-PM
P10M2Ф5K8-МП			
P10M3Ф4K8-МП			
P10M4Ф3K10-МП	1.3207-PM	HS10-4-3-10-PM	T42-PM
P10M5Ф3K10-МП			
P10M5Ф3K10-МП			
P12MФ6K5-МП	1.3205-PM		T15-PM
P12MФ5-МП			
P12M3K5Ф2-МП			
P12M3K10Ф3-МП			
P12M6Ф5-МП		HS 12-6-5-PM	M61-PM
P12Ф4K5-МП	1.3202-PM	HS12-1-4-5-PM	
P12Ф5K5-МП			T15-PM
P18-МП*	1.3355-PM*	HS 18-0-1-PM*	T1-PM*
P2M9Ф2-МП	1.3348-PM	HS 2-9-2-PM	M7-PM
P2M10ФK8-МП	1.3247-PM	HS 2-9-1-8-PM	M42-PM
P6M5Ф3K8-МП	1.3222-PM	HS 6-5-2-8-PM	M36-PM
P6M5K5-МП	1.3243-PM	HS 6-5-2-5-PM	T11341
P6M5-МП*	1.3343-PM*	HS 6-5-2C-PM*	M2-PM*
P6M5Ф3-МП	1.3344-PM	HS 6-5-3-PM	M3-PM
P6M5Ф4-МП	1.3351-PM	HS 6-5-4-PM	M4-PM
P9M2Ф6K6-МП			

\* возможно производство по ГОСТ 19265-73 в открытых дуговых печах или методом электрошлакового переплава



## ПРОФИЛЬНЫЙ СОРТАМЕНТ

### НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг				Квадрат	
	Холоднотянутый (h11)	Прутки со специальной поверхности* h9-h11 (k9-k11)	Горячекатаный**	Кованный	Горячекатаный	Кованный
2-11						
12-40						
41-80						
81-160						
161-180						
181-250						
251-300						
301-400						
401-600						

\* Прутки со специальной поверхностью до 200 мм

\*\* Горячекатаный круг от 8 мм с обточкой от 12 мм

### ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ И СПЛАВЫ

Размеры, мм	Круг		Квадрат	
	Горячекатаный	Кованный	Горячекатаный	Кованный
20-70				
70-160				
180-350				
350-600				

### КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг				Квадрат	
	Холоднотянутый (h11)	Прутки со специальной поверхности* h9-h11 (k9-k11)	Горячекатаный**	Кованный	Горячекатаный	Кованный
2-11						
12-50						
51-80						
81-160						
161-250						
251-300						
301-400						
401-450						
451-600						

\* Прутки со специальной поверхностью h9 (k9) до 75 мм

\*\* Горячекатаный круг от 8 до 260 мм

## ПОДШИПНИКОВАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг				Квадрат	
	Холоднотянутый (h11)	Прутки со спеотделкой поверхности* h9-h11 (k9-k11)	Горячекатаный	Кованый	Горячекатаный	Кованый
2-11						
12-40						
41-80						
81-160						
161-230						
231-250						
251-300						
301-400						
401-600						

\* Прутки со спецотделкой поверхности h9 (k9) до 75 мм

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг				Квадрат	
	Холоднотянутый (h11)	Прутки со спеотделкой поверхности* h9-h11 (k9-k11)	Горячекатаный**	Кованый	Горячекатаный	Кованый
2-11						
12-40						
41-80						
81-160						
161-180						
181-250						
251-300						
301-400						
401-600						

\* Прутки со спецотделкой поверхности h9 (k9) до 75 мм

\*\* Горячекатаный круг от 8 мм

## БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг			Квадрат	
	Прутки со спецотделкой поверхности h9-h11 (k9-k11)	Горячекатаный	Кованый	Горячекатаный	Кованый
2-11					
12-40					
41-74					
75-160					
161-180					

\* Круг свыше 80 мм только методом ЭШП

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ И БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ПОРОШКОВАЯ СТАЛЬ

Размеры, мм	Круг			Квадрат	
	Прутки со спецотделкой поверхности h9-h11 (k9-k11)*	Горячекатаный**	Кованый	Горячекатаный	Кованый
2-11					
12-40					
41-74					
75-160					
161-200					
201-350					
351-600					

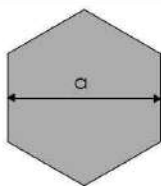
\* Прутки со спецотделкой поверхности h9 (k9) до 75 мм

\*\* Горячекатаный круг от 8 до 88 мм

## ПОЛОСЫ КОВАНЫЕ

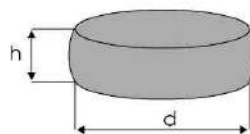
Толщина, мм	Ширина, мм																
	80	90	100	110	120	130	140	150	160	200	300	350	400	500	600	700	800
30-55																	
60-75																	
80-85																	
90-95																	
100-105																	
110-115																	
120-125																	
130-135																	
140-145																	
150																	
155-250																	
255-300																	

## ШЕСТИГРАННИК



Размеры, мм

$a = 12-46$  (h11)



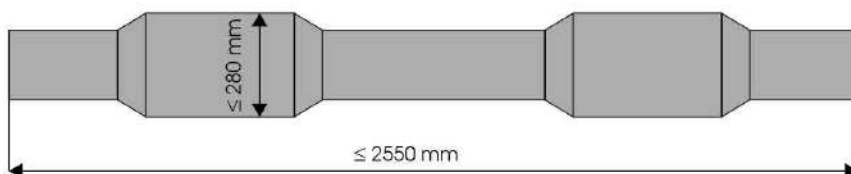
Размеры, мм

$h = 120-300$

$d = 330-1100$

## ЧЕРНОВАЯ КОВАНАЯ ПРОФИЛЬНАЯ ЗАГОТОВКА ДЛЯ ОСЕЙ ВАГОНОВ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ

Масса заготовки до 900 кг



## ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЛЯ КОВАННЫХ ПОЛОС

Толщина, мм	Толщина, мм
30-64	+2,5/-0,0
65-89	+4,5/-0,0
90-150	+5,0/-0,0
151-250	+7,0/-0,0
251-300	+10,0/-0,0

Ширина, мм	Ширина, мм
80-119	+4,0/-0,0
120-179	+5,0/-0,0
180-214	+7,0/-0,0
215-249	+8,0/-0,0
250-284	+9,0/-0,0
285-344	+10,0/-0,0
345-350	+12,0/-0,0
351-600	+15,0/-0,0
601-800	+20,0/-0,0

## ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЛЯ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПОЛОС

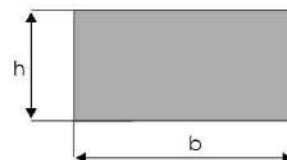
Толщина, мм
+0,6/-0,0

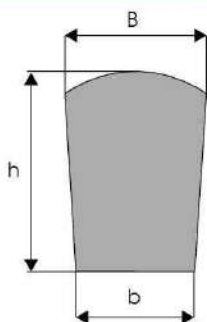
Ширина, мм
+2,0/-0,0

## ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ ПОЛОСЫ

Размеры, мм
h = 6-12
b = 40-70

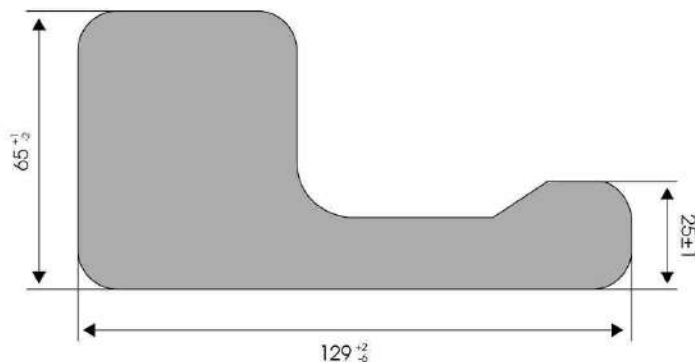


## ПРОФИЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАПЕЦИЕВИДНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПУТЕВЫХ ШАЙБ (ТУ 14-143-483-87)



Размеры, мм	Допуск, мм
h = 9,9	+/- 0,4
B = 8,5	+/- 0,4
b = 6,8	+/- 0,4

## ПРОФИЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ДЛЯ ТОРМОЗНЫХ ШИН ВАГОННЫХ ЗАМЕДЛИТЕЛЕЙ (ТУ 14-1-3188-10)



## КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ЧАО «Электрометаллургический завод  
«Днепрспецсталь» им. А.Н.Кузьмина»  
Южное шоссе, 81,  
69008, Запорожье, Украина  
Тел.: + 38 061 283 40 40  
Факс: + 38 061 283 42 55  
Web-site: [www.dss-ua.com](http://www.dss-ua.com)  
E-mail: [info@dss.com.ua](mailto:info@dss.com.ua)

### Дирекция по сбыту

Тел.: + 38 061 283 40 34  
+ 38 061 283 40 32  
Факс: + 38 061 213 60 32  
+ 38 061 213 60 16

### Конструкционные и подшипниковые стали

Тел.: + 38 061 283 43 14  
+ 38 061 222 37 94  
Факс: + 38 061 213 60 32  
+ 38 061 213 60 16

### Инструментальные и быстрорежущие стали

Тел.: + 38 061 222 37 03  
+ 38 061 222 37 74  
Факс: + 38 061 213 60 32  
+ 38 061 213 60 16

### Нержавеющие стали и ЖПС

Тел.: + 38 061 283 40 33  
+ 38 061 222 37 11  
Факс: + 38 061 213 60 32  
+ 38 061 213 60 16

## НАШИ ЗАРУБЕЖНЫЕ ПАРТНЕРЫ

---

ООО «ТД «Днепроспецсталь-М»  
ул. 1-я Дубровская, д.5, оф. 50,  
109044, Москва, Россия  
Тел.: + 7 495 504 3687  
Факс: + 7 495 987 1204  
E-mail: info@dss-m.ru

DSS International SA  
Via Generale Guisan 12, P.O. Box 361,  
CH-6902, Paradiso-Lugano, Switzerland  
Тел.: + 41 91 986 58 45  
Факс: + 41 91 986 58 46  
Web-site: www.dssint.ch  
E-mail: info@dssint.ch

Dniprospezstahl GmbH  
Graf-Adolf-Strasse 14,  
40212, Duesseldorf, Germany  
Тел.: + 49 211 863 28 720  
Факс: + 49 211 863 28 710  
Web-site: www.dss-gmbh.net  
E-mail: info@dss-gmbh.net

DSS America Inc  
233 South Wacker Dr., Sears Tower,  
Suite 9430, Chicago, IL 60606, USA  
Тел.: + 1 312 575 01 01  
Факс: + 1 312 575 96 91  
Web-site: www.dssamerica.us  
E-mail: bufheil@dssamerica.us

DSS Eastern Europe Sp.Z.o.o.  
54 Wroclawska street 40-217  
Katowice, Poland  
Тел.: +48 327338084  
+48 601524323  
Факс: +48 324613805  
E-mail: rcieslak@dssint.ch

[www.dss-ua.com](http://www.dss-ua.com)