

Для информации.  
Без рассылки  
изменений.

Министерство черной металлургии  
СССР

Код ОКП 09 7200  
ОКП 09 7300

УДК  
Группа В33  
Утверждаю:

Согласовано:  
Начальник управления новых  
материалов и материальных  
нормативов Минчермета

Зам. начальника Технического  
управления Минчермета СССР

В.М. Батуллин

Ю.Е. Кузнецов

1984 г.

1984 г.

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНОЙ ПОВЫШЕННОЙ  
ПРОЧНОСТИ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ

Технические условия

ТУ 14- I- 3764-84

(взамен ТУ 14- I- 3033-80)

Срок введения с 01.12 1984 г. На срок 30.01.12 1989 г.

Согласованы:

Зам. генерального директора  
АвтоВАЗа

В.А. Дятлов  
" " " 1983 г.

Технический директор АЗЛК

В.П. Бородин

" " " 1983 г.

И.О. Технического директора Горь-  
ковского автомобильного завода

М.В. Зыбов

" " " 17.XI 1983 г.

Разработаны:



Главный инженер Череповец-  
кого металлургического за-  
вода

А.Н. Изодитов

" 27 " 06 1983 г.



Главный инженер Новолипецко-  
вого металлургического завода

А.М. Поживанов

" 5 " 1983 г.

Зам. директора ИИМ

В.И. [Signature]

" 13 " 10

1984 г.

см. продолжение на  
следующем листе

Подпись и дата

Удл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Продолжение титульного листа  
ТУ 14-I-3764-84

Главный инженер Московского  
автомобильного завода им.  
И.А.Лужнецкого

*С.М.Степанкин*  
С.М.Степанкин

12 \_\_\_\_\_ 1983 г.

Директор Института качествен-  
ных сталей ЦНИИЧМ

*С.А.Голованенко*  
С.А.Голованенко

"28" \_\_\_\_\_ 02 \_\_\_\_\_ 1984 г.

Зав. лабораторией стандартиза-  
ции конструкционных сталей  
ЦНИИЧМ

*В.Д.Хромов*  
В.Д.Хромов

"29" \_\_\_\_\_ 02 \_\_\_\_\_ 1984 г.

Зам. директора НИИАТИ

*Р.П.Шубин*  
Р.П.Шубин

1983 г.

Директор Института новой  
металлургической технологии  
ЦНИИЧМ

*А.В.Меандров*  
А.В.Меандров

1984 г.

*Внуков*  
21.12.83  
*Калаченко*  
21/12/83

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № док.	Далось и дата

Настоящие технические условия распространяются на тонколистовой холоднокатанный прокат из низколегированной стали марок 08ГСЮТ и 08ГСЮФ толщиной 0,7-2,5 мм, предназначенный для холодной штамповки деталей автомобилей.

Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют требованиям высшей категории качества.

Пример условного обозначения.

Лист из стали марки 08ГСЮТ толщиной 1 мм, шириной 1250 мм, длиной 2500 мм, повышенной точности, улучшенной плоскостности, высокой отделки - II группы

Лист A-IV-I,0x1250x2500 ГОСТ 19904-74  
II-08ГСЮТ ТУ-14-I-3764-84

### I. СОРТАМЕНТ

I.1. Прокат подразделяют по:

видам продукции на

листовой

рулонный

ленту резаную;

качеству отделки поверхности на группы по ГОСТ 9045-80

особо высокой отделки - I

высокой отделки - II

повышенной отделки - III

I.2. Холоднокатанный низколегированный прокат поставляется в листах шириной от 1000 до 1800 мм, в рулонах от 500 до 1800 мм, и в виде резаной ленты шириной от 100 до 500 мм.

Примечание: сортамент поставляемой листовой, рулонной стали и резаной ленты предварительно согласовывается с заводами-изготовите-

ТУ 14-I-3764-84

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Н.контр.			

прокат тонколистовой холоднокатанный повышенной прочности для холодной штамповки.

Лит.	Лист	Листов
A	2	2
		3

Технические условия

Перв. примен

в. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

инв. № подл.

лями с учетом специализации станков холодной прокатки.

1.3. В части сортамента, предельных отклонений, плоскостности листовой и рулонный прокат должен соответствовать требованиям ГОСТ 19904-74, резаная лента - ГОСТ 19851-74.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокат изготавливают из стали марок 08ГСЮТ и 08ГСЮФ с химическим составом, указанным в табл.1.

Таблица 1.

Марка стали	Массовая доля элементов, %							
	углерод не более	крем- ний	марга- нец	фосфор не более	сера	титан	алюми- ний	вана- дий
08ГСЮТ	0,09	0,30- 0,60	0,7- 1,1	0,03	0,03	0,02- 0,08	0,02- 0,07	-
08ГСЮФ	0,09	0,30- 0,60	0,7- 1,1	0,03	0,03	-	0,02 0,07	0,02- 0,08

Примечания:

1. Содержание хрома, никеля и меди в готовом прокате не должно превышать 0,3% каждого.

2. В стали марки 08ГСЮФ допускается наличие титана не более 0,02%.

3. Допускаемые отклонения по химсоставу в готовом прокате - в соответствии с ГОСТ 19282-73.

2.2. Механические свойства проката должны соответствовать требованиям табл.2.

Таблица 2.

Предел текучести, $\sigma_t$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротив- ление разрыву $\sigma_B$ МПа, (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение, %
	н е м е н е е	δ 4
294 (30)	392 (40)	30

Примечание:

1. Допускается снижение величины предела текучести на

и дата

Взам. л/в. № 1/инв.

Подп. и дата

№ подл.

20 МПа (2 кгс/мм<sup>2</sup>) при сохранении всех остальных норм в объеме не превышающем 15% от поставляемой партии.

2. Допускается снижение величины относительного удлинения на 2% (абс.) по сравнению с указанными в таблице при удовлетворительных результатах других испытаний.

2.3. Прокат должен подвергаться испытанию на вытяжку сферической лунки. Величина глубины лунки не нормируется, результат испытаний указывается в документе о качестве.

2.4. Микроструктура стали проверяется в состоянии поставки на величину зерна феррита и структурно-свободный цементит. Нормы по величине зерна и баллу структурно-свободного цементита не устанавливаются, результат испытаний указывается в документе о качестве.

2.5. Остальные технические требования должны соответствовать ГОСТ 9045-80 на листы и рулоны и ГОСТ 19851-74 на ленту резаную.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ, МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ, МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортировка и хранение проката должны соответствовать ГОСТ 9045-80, ГОСТ 19851-74 и ГОСТ 7566-81.

3.2. Сертификат качества (копия) прикладывается к железнодорожной накладной.

Примечание: Цены на продукцию утверждаются Госкомитетом СССР по ценам и публикуются в прейскурантах и дополнениях к ним.

Зарегистрированы: 25.05.1984г.

Зав.отделом стандартизации  
черной металлургии ЦНИИЧМ

В.Т.Абабков

198 г.

ТУ 14-I-3764-84

Приложение I

Справочное

## П Е Р Е Ч Е Н Ь

документов, на которые имеются ссылки в  
тексте технических условий

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9045-80	Прокат тонколистовой холоднокатаный из углеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия.
ГОСТ 19904-74	Сталь листовая холоднокатаная. Сортамент.
ГОСТ 19851-74	Лента из углеродистой стали холоднокатаная резаная.
ГОСТ 19282-73	Сталь низколегированная толстолистовая и широкополосная универсальная.
ГОСТ 7566-81	Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приёмки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВНГ ОКП			
Прокат тонколистовой холоднокатаный повышенной прочности для холодной штамповки.	0	9	7	2 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП	
Марок сталей	08ГСЮТ 08ГСЮФ		2456 2457	
Профилей	ТОНКОЛИСТ. ГОСТ 19904-74		7212	
Технических требований	ТУ 14-1-3764-84		8050	
Форм заказа и условий поставки	ФГУ рулон		62 70	

Расчёт кодов проверил:

Ст.инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманов*

Э.П.Рахманова

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП			
Прокат тонколистовой холодно-катаный повышенной прочности для холодной штамповки.	0	9	7	3 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП	
Марок сталей	08ГСЮТ 08ГСЮФ		2456 2457	
Профилей	ТОНКОЛИСТ. ГОСТ 19904-74		7212	
Технических требований	ТУ 14-1-3764-84		8020	
Форм заказа и условий поставки	Ф1У рулон		62 70	

Расчёт кодов проверил:

Ст.инж.

Отдела стандартизации  
ЦНИИЧМ

*Рахманов*

Э.П.Рахманова



ОКП 09 7200  
09 7300

Группа В 33

УТВЕРЖАЮ:

Зам. директора ЦНИИЧермет  
В.А. Станельников  
"25" 12 1992 г.

ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ  
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 14-1-3764-84  
Изменение № 7

Держатель подлинника - ЦНИИЧермет

Срок введения: 01.01.93

СОГЛАСОВАНО:

Главный инженер  
Новолипецкого меткомби-  
ната

А.Д. Белянский

Телеграмма № 101180/2  
от 18.12.92 г.

Начальник УЛИР  
АвтоВАЗ

Телеграмма № 290119/269  
от 19.12.92 г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора Центра стан-  
дартизации и сертификации  
металлопродукции

*Хромов*  
В.Д. Хромов  
"16" дек 1992 г.

Центральный научно- исследовательский институт черной металлургии
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ 12.01.1993 г.
1246899/04

1. Изменения № 1, 2, 3, 4, 5, 6 отменить.
2. Срок действия ТУ установить " Без ограничения".
3. Вводная часть. Интервал толщин "0,7-2,5 мм" заменить на " 0,7-2,8".  
Второй абзац исключить.  
Пример условного обозначения.  
Заменить ссылку: ГОСТ 19904-74 на ГОСТ 19904-90.
4. Пункт 1.3 изложить в новой редакции:  
" 1.3. В части сортамента, предельных отклонений, плоскостности листовой и рулонный прокат должен соответствовать требованиям ГОСТ 19904-90, резаная лента - ГОСТ 19851-74.  
Примечания: 1. Ленту для обода колеса толщиной 2,3 и 2,5 мм и шириной 172, 176, 180, 184, 185, 192 мм изготавливают с предельными отклонениями:  
- по толщине  $\pm 0,08$  мм;  
- по ширине  $\pm 0,6$  мм.  
2. Ленту размерами 2,6 x 400 мм изготавливают с предельным отклонением по толщине  $\pm 0,1$  мм.  
3. Ленту для обода колеса размерами 2,3x188; 2,8x192 и 2,8x195 мм изготавливают с предельными отклонениями:  
- по толщине  $\pm 0,1$  мм;  
- по ширине  $\pm 0,6$  мм".
5. Пункт 2.1. Табл. 1. Примечания. Заменить слово " Содержание" на "Массовая доля"; ссылку: ГОСТ 19282-73 на ГОСТ 19281-89.
6. Пункт 2.2. Табл. 2. В графе " Предел текучести" заменить значение "294(30)" на "275(28 )". Примечание 1 исключить.
7. Пункт 3.2. Заменить слова: "Сертификат качества" на "Документ о качестве".
8. Примечание по ценам исключить.
9. Приложение 1. Заменить ссылки: ГОСТ 19904-74 на ГОСТ 19904-90, ГОСТ 19282-73 на ГОСТ 19281-89 " Прокат из стали повышенной прочности. Общие Технические условия".
10. Приложение 3 " Форма 3.1А". Заменить ссылку: ГОСТ 19904-74 на ГОСТ 19904-90.

Экспертиза проведена ЦНИИЧМ:  
" 25 " 12 1992 г.

Зам. директора Центра стандартизации и  
сертификации металлопродукции

*Хромов*

В.Д.Хромов

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ВИФС №

ТУ 14-1-3764-84

Наименование документа.	№ и дата выпуска документа	В какие пункты ТУ внесены изменения	Регистрация документа в ВИФС	
			дата	номер
отм. Изменение №1	06.05.85	п. 1.3,	17.01.86	246899/02
отм. Изменение №2	13.03.86	п. 1.3, п.	17.03.87	246899/03
отм. Изменение №3	24.05.87	п. 1.3.	19.07.88	246899/04
отм. Изменение №4	12.09.88	Продление преамбулы п. 1.3	12.12.88	246899/05
отм. Изменение №5	12.02.89	п. 2.2, табл. 2	29.12.90	246899/06
отм. Изменение №6	18.02.91	Вводная часть п. п. 1.3. 2.1.	12.01.93	246899/07
Изменение №7	01.01.93	Изменения 1,2,3, 4,5,6 - отменить		