

## КАТАНКА

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКАЯ ФИРМА «САНК»

**Катанка из углеродистой стали обыкновенного качества. ГОСТ 30136-94**

Настоящий стандарт распространяется на катанку из углеродистой стали обыкновенного качества, предназначенную для перетяжки на проволоку и других целей.

Катанку изготовляют из углеродистой стали обыкновенного качества марок **Ст0**, **Ст1**, **Ст2**, **Ст3** всех степеней раскисления по ГОСТ 380.

**По способу охлаждения** катанка может быть охлаждена на воздухе или подвергнута одно- и двухстадийному ускоренному охлаждению:

- **У01** — одностадийное охлаждение;
- **У02** — двухстадийное охлаждение;
- **ВО** — охлаждение на воздухе.

**По точности прокатки** катанку изготовляют по ГОСТ 2590:

- **Б** — повышенной точности;
- **В** — обычной точности.

Катанку изготовляют диаметром **5,0; 5,5; 6,0; 6,3; 6,5; 7,0; 8,0** и **9,0** мм. По согласованию с потребителем допускается изготовление катанки диаметром более 9,0 мм в мотках.

Диаметры катанки, предельные отклонения по диаметру, площади поперечного сечения и масса одного метра длины должны соответствовать ГОСТ 2590.

Для катанки диаметром до 9,0 мм включительно, изготовленной на проволочных станах, не оборудованных блоками чистовых клетей, допускается отклонение по диаметру  $\pm 0,5$  мм.

Овальность катанки не должна превышать 50% суммы предельных отклонений по диаметру.

Пример условного обозначения катанки ускоренно охлажденной одностадийным способом (У01) диаметром 6,0 мм из стали марки Ст3кп обычной точности прокатки (В):

Катанка В-6,0-Ст3кп - У01 ГОСТ 30136 - 94.

Настоящий справочник подготовлен ООО «Санк» на основе официальных публикаций ГОСТов и иных общедоступных источников. Он предназначен для свободного распространения среди клиентов компании и посетителей веб-сайта: sanc.spb.ru. Распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещено.

ООО «Санк» © 2009