

УТВЕРЖДАЮ

Председатель Национального технического комитета по стандартизации ТК 367 «Чугун, прокат и металлоизделия», заместитель генерального директора ОАО «Уральский институт металлов»



А.А. Дерябин  
2001 г.

**ПРОКАТ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ  
ТОНКОЛИСТОВОЙ КРОВЕЛЬНЫЙ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
ТУ 14-11-262-89  
Изменение № 3**

Держатель подлинника ГНЦ РФ ОАО «Уральский институт металлов»

Срок введения: с 01.01.2002г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер, первый заместитель генерального директора ОАО «УИМ»



В.А. Ровнушкин  
2001 г.

1. Примеры условных обозначений изложить в новой редакции:  
«Прокат рулонный холоднокатаный группы ПТК-1, нормальной точности изготовления по толщине (БТ) и ширине (БШ), размерами 0,80x1250 мм:

$$\text{Рулон} \frac{\text{БТ} - \text{БШ} - 0,80 \times 1250 - \text{ГОСТ}19904}{\text{ПТК} - 1 - \text{ТУ}14 - 11 - 262 - 89}$$

Прокат листовой холоднокатаный группы ПТК-1, повышенной точности изготовления по толщине (АТ), ширине (АШ) и длине (АД), улучшенной плоскостности (ПУ), размерами 0,5x700x1420 мм:

$$\text{Лист} \frac{\text{АТ} - \text{АШ} - \text{АД} - \text{ПУ} - 0,50 \times 700 \times 1420 - \text{ГОСТ}19904}{\text{ПТК} - 1 - \text{ТУ}14 - 11 - 262 - 89}$$

Прокат группы ПТК-2, нормальной точности изготовления по толщине (БТ) и длине (БД), нормальной плоскостности (ПН), размерами 0,60x600x1200 мм, с необрезной кромкой (НО), из стали марки 10ХНДП:

$$\text{Лист} \frac{\text{БТ} - \text{БД} - \text{НО} - 0,60 \times 700 \times 1200 - \text{ГОСТ}19904}{\text{ПТК} - 2 - 10\text{ХНДП} - \text{ТУ}14 - 11 - 262 - 89}$$

2. Пункт 1.2.1. Слова «нормальной и повышенной точности прокатки» заменить на: «нормальной и повышенной точности изготовления, с обрезной или необрезной кромкой».

3. Пункт 1.3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 19282 на ГОСТ 19281.

3. Приложение 2. Обозначение:

ГОСТ 6507-78, ГОСТ 7564-73, ГОСТ 8828-75, ГОСТ 19904-74, ГОСТ 18282-73, ГОСТ 26877-86 заменить соответственно на:  
ГОСТ 6507-90, ГОСТ 7564-97, ГОСТ 8828-89, ГОСТ 19904-90, ГОСТ 18281-89, ГОСТ 26877-91.

Экспертиза проведена:  
Исполнительный директор Центра  
стандартизации, метрологии и сертифици-  
фикации продукции ОАО «УИМ»



В.А. Рабовский