

Контрольный экземпляр	
--------------------------	--

Кв. ВР-1

Утверждаю:

Директор метизного производства

ОАО «ЧСПЗ»

И. В. Савелов

2001 г.

Утверждаю:

Коммерческий директор

ЗАО «Гранит СПб»

Е. И. Андреев

«17» 12 2001 г.

**Техническое соглашение
на поставку проволоки периодического профиля
ТС 178-6-2001**

1. ОАО «ЧСПЗ» поставляет проволоку периодического профиля диаметром 3,8 мм.
2. Основные параметры и размеры проволоки должны соответствовать указанным на рис. и в табл. 1.

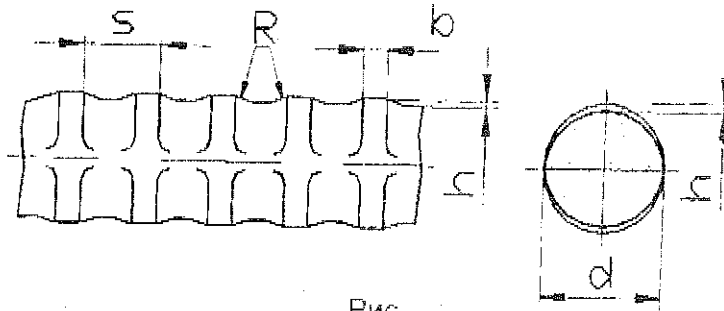


Рис.

Таблица 1

Номинальный диаметр проволоки d, мм	Предельные отклонения d, мм	Глубина вмятин h, мм	Предельные отклонения h, мм	Номинальный шаг вмятин s, мм	Предельные отклонения s, мм	Длина выступа b, мм	Предельные отклонения b, мм
3,80	± 0,10	0,20	± 0,05	2,5	± 0,2	0,8	± 0,2

3. Механические свойства проволоки должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Разрывное усилие P, кгс, не менее	Число перегибов, не менее	Относительное удлинение, δ_{100} , %, не менее	Линейная плотность, кг, не более
620	4	2,5	0,082

4. Испытание проволоки на растяжение проводят по ГОСТ 10446-80.
5. Испытание проволоки на перегиб проводят по ГОСТ 1579-93.
6. Глубина вмятин измеряется микрометром по ГОСТ 6507-90, ц. д. 0,01 мм оборудованным специальной пяткой по методике измерения, аттестованной по ГОСТ 8.010-90.
7. Длина выступа измеряется отсчетным микроскопом МПБ-2.
8. Параметры профиля проволоки определяют как среднее арифметическое трех измерений, проведенных на участке длиной 1 м.
9. Линейная плотность проволоки определяется как частное от деления массы двух образцов длиной 1 м, взвешенных с погрешностью до 0,001 кг, на их длину, измеренную с погрешностью до 0,001 м.

Разработано:

Начальник технологического отдела
метизного производства ОАО «ЧСПЗ»

С. В. Барышков

«18» 12 2001 г.