

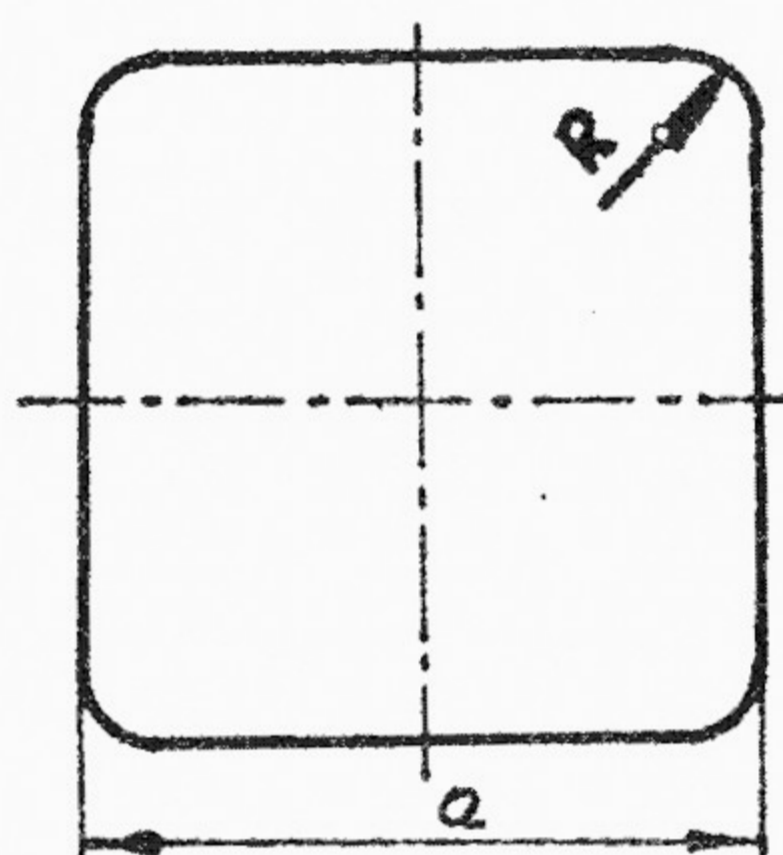
HUTNICTWO ŻELAZA I STALI	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87/0641-05
	Stal. Kęsiska, kęsy i pręty do wyrobu rur. Wymiary.	Zamiast BN-70/0641-05
		Grupa katalogowa 0321

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymiary kęsisk i kęsów kwadratowych oraz prętów kwadratowych i okrągłych, walcowanych na gorąco, ze stali konstrukcyjnych węglowych i stopowych, przeznaczonych do wyrobu rur bez szwu.

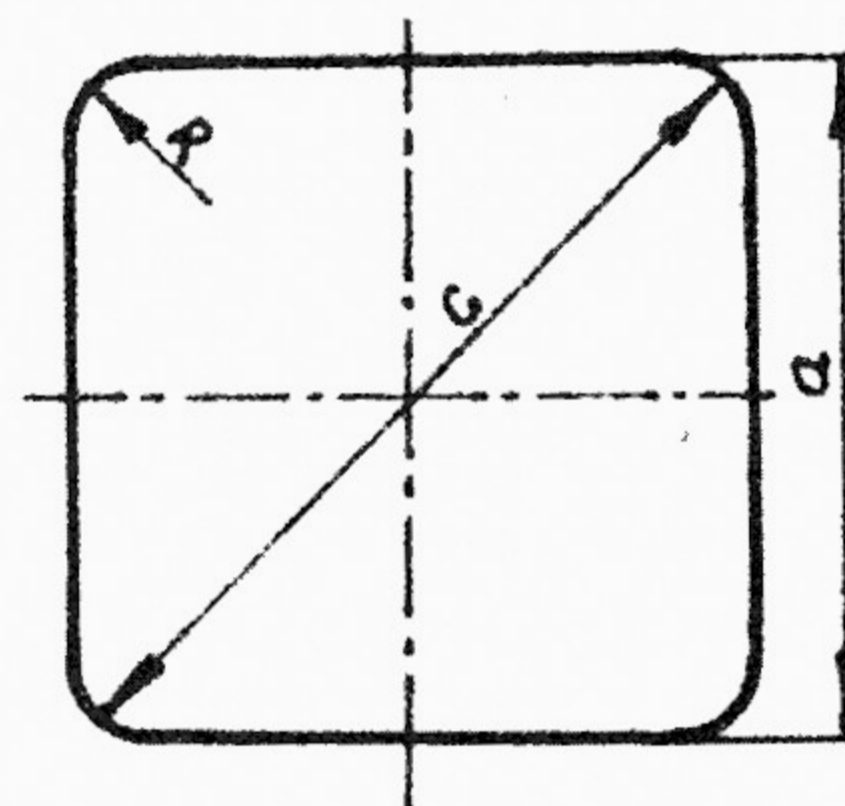
2. Podział. Klasy dokładności ze względu na dokładność wykonania prostości:

- zwykła - bez wyróżnika w oznaczeniu,
- podwyższona - z wyróżnikiem w oznaczeniu pL.

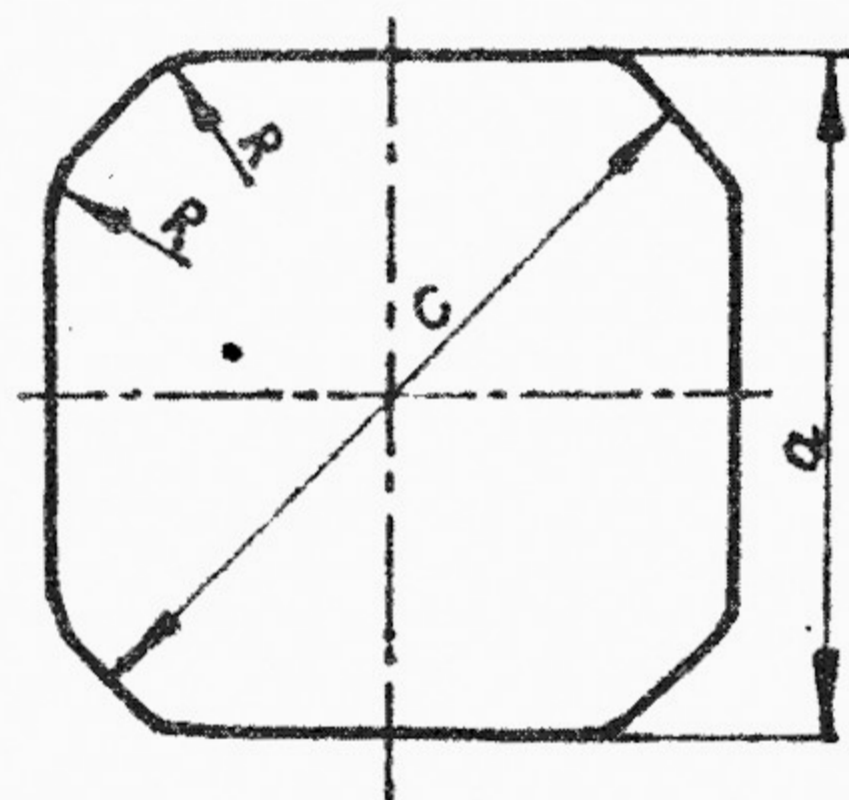
3. Wymiary przekroju poprzecznego i dopuszczalne odchyłki wymiarowe - wg rys. 1, 2, 3 i 4 oraz tablicy.



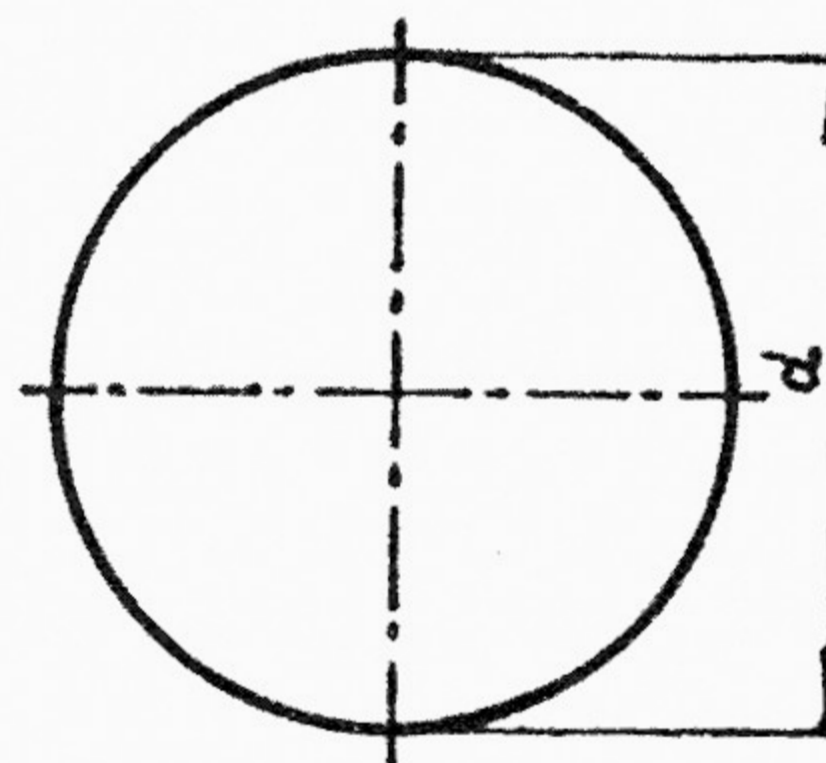
Rys.1 Kęsisko i kęs kwadratowy



Rys.2 Pręt kwadratowy z zaokrąglonymi narożami



Rys.3 Pręt kwadratowy ze ściętymi narożami



Rys.4 Pręt okrągły

4. Skośność przekroju poprzecznego kęsisk, kęsów i prętów kwadratowych wyrażona różnicą przekątnych zmierzonych w tym samym przekroju, nie powinna przekraczać pola tolerancji dla danego boku kwadratu wg tablicy.

Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice

Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metalurgii Żelaza zarządzeniem nr 2/87 z dnia 1987.01.07 jako norma obowiązująca od dnia 1988.01.01 /Dz. Norm. i Miar Nr
poz...../

Rodzaj wyrobu	Wymiar a lub d	Dopuszczalne odchyłki wymiaru a lub d	Promień zaokrąglenia R	Wymiar przekątnej c	Dopuszczalne odchyłki wymiaru przekątnej	Powierzchnia przekroju poprzecznego mm ²	Masa 1 m kg
mm							
kęsiska kwadratowe /rys.1/	140 150 160	± 5,0	max 0,22 a			18 787 21 566 24 537	147,5 189,3 192,6
kęsy kwadratowe /rys.1/	110 125 127 130	± 3,0	max 0,15 a			11 866 15 323 15 818 16 574	93,1 120,3 124,2 130,1
pręty kwadratowe z zaokrąglonymi narożami /rys.2/	110	± 1,5	10	147,0	± 2,1	12 014	94,3
	120	± 1,6	12	159,2		14 276	112,1
	140		15	185,2	19 407	152,3	
	160	± 1,7	20	209,5	± 2,7	25 257	198,2
	245	± 3,0	30	321	± 5	59 253	465,1
pręty kwadratowe ze ściętymi narożami /rys.3/	280	± 4,0	25	337	± 6	74 300	583,0
	310		25	380		89 200	700,0
pręty okrągłe /rys.4/	110	± 3,0				9 499	74,6
	120					11 304	88,7
	130					13 267	104,1
	140					15 386	120,8
	150					17 663	138,7
	160	± 3,5				20 096	157,8
	170					22 687	178,2
	180					25 434	199,7
	200					31 400	246,5
	225		± 4,0				39 741
	250					49 061	385,1

Masę 1 m obliczono z wymiarów nominalnych z uwzględnieniem maksymalnego dopuszczalnego zaokrąglenia naroży, przy gęstości stali 7,85 kg/dm³.

Po uzgodnieniu między zamawiającym a dostawcą dopuszcza się dostawę wyrobów z jednostronną odchyłką równą polu tolerancji.

5. Owalność prętów okrągłych wyrażona różnicą największej i najmniejszej średnicy zmierzonych w tym samym przekroju, nie powinna przekraczać pola tolerancji dla danej średnicy wg tablicy.

6. Długość fabryczna:

- a/ kęsiska - 2-12 m,
- b/ kęsa - 2-10 m,
- c/ pręta kwadratowego - 2-10 m,
- d/ pręta okrągłego - 2- 8 m.

Możliwość dostawy kęsisk, kęsów i prętów o innych długościach należy uzgodnić między zamawiającym a dostawcą.

7. Prostość. Kęsiska, kęsy i pręty powinny być proste. Odchyłka od prostości nie powinna przekraczać dla:

- zwykłej dokładności - 3% długości,
- podwyższonej dokładności - 2% długości.

8. Skrećenie. Widoczne skrećenie kęsiak, kęsów i prętów wzdłuż osi podłużnej jest niedopuszczalne.

9. Skos cięcia. Powierzchnia cięcia końców powinna być prostopadła do osi podłużnej wyrobu.

Skos cięcia kęsiak, kęsów oraz prętów ciętych na pilach nie powinien przekraczać 5% wymiaru poprzecznego.

Dopuszczalne jest zniekształcenie końców w wyniku cięcia na gorąco na nożycy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice - Dąbrowa Górnicza

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/0641-05

a/ uaktualniono zakres wymiarów przekroju poprzecznego,

b/ wprowadzono podwyższoną klasę wykonania prostości,

c/ zmieniono zakres długości fabrykacyjnych.

3. Symbol wg SWW - 0451-1.

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Krystyna Robak, mgr inż. Janina Małyska.