

HUTNICTWO ŻELAZA I STALI	NORMA BRANŻOWA	BN-86/0646-16
	Stal walcowana Kształtownik na prowadnice dźwigów	Grupa katalogowa 0322

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest kształtownik walcowany na gorąco ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości przeznaczony po obróbce mechanicznej na prowadnice dźwigów elektrycznych.

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia kształtownika na prowadnice dźwigów elektrycznych o długości dokładnej 5000 mm ze stali St4S:

KSZTAŁTOWNIK NA PROWADNICE DŹWIGÓW 5000-St4S-BN-85/0646-16

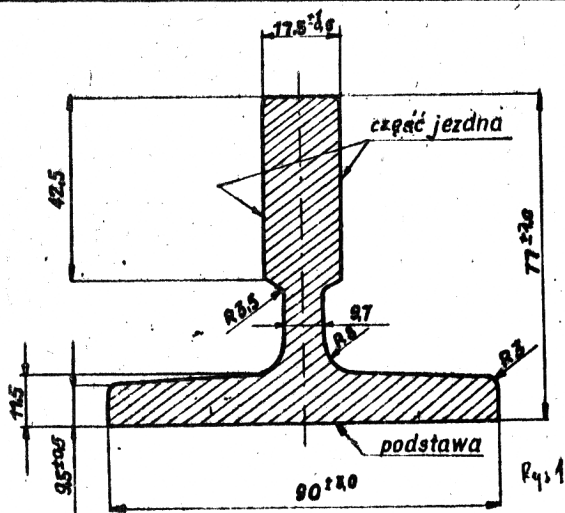
3. WYMAGANIA

3.1. Powierzchnia powinna być o gładkości wynikającej z procesu walcowania. Na powierzchni nie dopuszcza się występowania łusek, zawalcowań i pęknięć.

Występujące wady w postaci rys, wgłębień oraz wżerów, sprawdzone przez próbną ich usuwanie nie powinny być głębsze niż 0,3 mm dla powierzchni części jezdnej oraz 1,0 mm dla pozostałej powierzchni.

3.2. Końce powinny odpowiadać wymaganiom PN-84/H-93000

3.3. Wymiary przekroju poprzecznego i dopuszczalne odchyłki wymiarowe - wg rys. 1



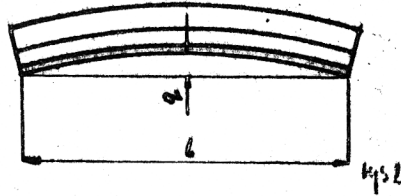
Rys. 1

3.4. Długość. Kształtownik dostarcza się o długości dokładnej z odchyłką + 100 mm w ramach długości od 3 do 7 m.

Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice

Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Metalurgii Żelaza zarządzeniem nr 7/86
z dnia 1986.03.24 jako norma obowiązująca od dnia 1987.04.01

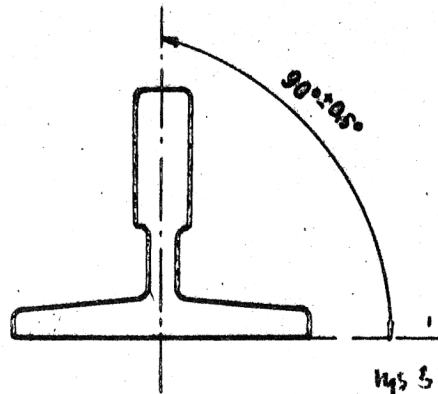
3.5. Prostość. Kształtownik powinien być prosty. Odchyłka od prostości q wg rys. 2 nie powinna przekraczać 0,003 l. Dopuszczalne odchyłki od prostości mniejsze od 0,003 l należy uzgodnić między dostawcą a zamawiającym.



Rys. 2

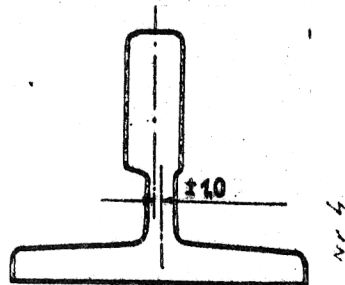
3.6. Zwichrowanie kształtownika widoczne gołym okiem jest niedopuszczalne.

3.7. Prostopadłość. Część jezdna powinna być prostopadła do podstawy kształtownika. Dopuszczalna odchyłka od prostopadłości części jezdnej względem podstawy kształtownika wg rys. 3.



Rys. 3

3.8. Dopuszczalne przesunięcie osi części jezdnej względem osi podstawy kształtownika - wg rys. 4.



Rys. 4

3.9. Niewypełnienie naroży nie powinno przekraczać 1 mm u góry części jezdnej i 2 mm w pozostałych narożach.

3.10. Materiał. Kształtownik wykonuje się ze stali St4S wg PN-72/H-84020.

3.11. Stan dostawy. Kształtownik dostarcza się w stanie surowym.

3.12. Cechowanie. Kształtowniki dostarczane w wiązkach należy cechować za pomocą dwóch przywieszek - metalowych lub z tworzyw sztucznych - trwale przymocowanych do wiązki.

Na przywieszce powinny być umieszczone następujące znaki:

- znak wytwórcy,
- numer wytopu lub umowny znak,
- znak kontroli jakości wytwórcy.

Kształtowniki dostarczane pojedynczo /luzem/ należy cechować przez wybicie powyższych znaków na jednej z powierzchni czołowych kształtownika.

Dopuszcza się cechowanie przez naklejenie barwnych nalepek na wyrobie lub na przywieszkach z podaniem powyższych znaków. Zasady cechowania podaje norma PN-73/H-01102.

4. BADANIA

4.1. Sprawdzenia wymiarów dokonuje się w odległości co najmniej 500 mm od końca kształtownika.

4.2. Pozostałe badania - wg PN-84/H-93000.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice

2. Normy związane

PN-73/H-01102 Cechowanie stalowych półwyrobów i wyrobów hutniczych

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-84/H-93000 Stal węglowa niskostopowa. Walcówka, pręty i kształtowniki walcowane na gorąco

3. Powierzchnia przekroju poprzecznego i masa 1 m

Powierzchnia przekroju poprzecznego, cm ²	Masa 1 m, kg
21,00	16,5

4. Symbol wyrobu wg SWW - 0454-1

5. Symbol wyrobu wg KTM - 5165-GGGG-03-00

6. Autorzy projektu normy - Ob. Henryk Mikołajewicz, mgr inż. Krystyna Robak.