

TABLICE PRZEJŚCIA	NORMA BRANŻOWA	BN-70 <hr/> 9914-05
	Stal węglowa i niskostopowa Pręty i walcówka do wyrobu łańcuchów	
	Zamiast BN-62/9914-01 ark. 1 w zakresie ГОСТ 924-51	
Grupa katalogowa III 22		

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest porównanie wymagań normy radzieckiej, występującej w dokumentacji licencyjnej, z wymaganiami normy polskiej w zakresie prętów i walcówki ze stali węglowej i niskostopowej do wyrobu łańcuchów.

2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować w produkcji wykonywanej wg dokumentacji licencyjnej.

3. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-53/H-84031 Stal konstrukcyjna ciągniona. Warunki techniczne

PN-58/H-93208 Stal ciągniona. Pręty okrągłe. Wymiary

4. Porównanie

Numer i tytuł normy		Zakres zgodności normy		Postanowienia dodatkowe	
radzieckiej	polskiej	radzieckiej	polskiej		
1	2	3	4	5	
ГОСТ 924-65 Сталь для сварных якорных цепей Техничес- кие требо- вания	PN-66/H-93027 Stal węglowa i niskostopowa walcowana. Pręty i walcówka do wyrobu ogniw łańcuchów technicznych i okrętowych	Rodzaj wyrobu		Na żądanie zamawiającego należy wykonać w gatunku 10E pręty ciągnione (kalibrowane) o średnicy do 20 mm	
		pręty gorąco walcowane	zgodne		
		pręty zimno walcowane	nie ujęte w PN		
		Skład chemiczny		Gatunek 10E należy wykonywać z ograniczeniem zawartości siarki do najwyżej 0,035%	
		Ct 3 Ц 10	15Z 10E		
		Ct 2 BMct 3	brak odpowiednika	Gatunkowi Ct2 - odpowiada St2, gatunkowi BMct3 - odpowiada St3S wg PN-61/H-84020 Gatunek St3S należy wykonywać z ograniczeniem zawartości krzemu do najwyżej 0,22%, fosforu do najwyżej 0,045%, siarki do najwyżej 0,050% i sumy chromu, niklu i miedzi do najwyżej 0,60%	
		Wymiary prętów gorąco walcowanych			
		określone	zgodne		
		Wymiary prętów kalibrowanych (ciągnionych)		Wymiary prętów ciągnionych wg PN-58/H-93208 z odchyłkami wg klasy h11	
		określone	nie ujęte w PN		
powierzchnia prętów gorąco walcowanych					
określona	zgodna				

Polski Komitet Normalizacyjny

Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Ciężkiego dnia 11 lipca 1970 r.

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 15 września 1970 r.

Tekst ustanowiony w porozumieniu z Ministrem Obrony Narodowej i Prezesem Polskiego Komitetu Normalizacyjnego

cd. tablicy

1	2	3	4	5						
ГОСТ 924-65 Сталь для сварных якорных цепей Техничес- кие требо- вания	PN-66/H-93027 Stal wę- glowa i ni- skostopowa walcowana. Pręty i walcówka do wyrobu ogniw łań- cuchów technicz- nych i okrętowych	powierzchnia prętów kalibrowanych (ciągnionych)		Powierzchnia prętów ciągnionych wg PN-53/H-84031						
		określona	nie ujęta w PN							
		Własności mechaniczne i technolo- giczne		Twardość prętów ciągnionych (kali- browanych) w gatunku 10E najwyżej HB 143						
		dla Ct3Ц i 10 określone	dla 15Z i 10E zgodne							
		dla Ct2 i BMct3 określone		nie ujęte w PN		Własności mechaniczne wg PN-61/ H-84020				
						Gatunek	R_e kg/mm ²	R_m kg/mm ²	A_5 %	Gięcie o 180°
						St2	22	34-42	31	promień gięcia równy 0
						St3	24	38-47	27	promień gięcia równy 0,25 gru- bości pręta
		Dopuszcza się podwyższenie R_m o 3 kg/mm ² , przy pozytywnej próbie zginania								
		Badania								
określone		częściowo zgodne		Pręty w gatunku 15Z przeznaczone do zgrzewania ogniowego należy ba- dać na zgrzewalność sposobem kowal- skim. Próbka zgrzewana sposobem ko- walskim powinna mieć wytrzymałość na rozciąganie wielkości 80% wy- trzymałości pełnego materiału						
Pozostałe wymagania										
określone		zgodne								

K O N I E C