



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

**ТАВРИ СТАЛЕВІ ГАРЯЧЕКАТАНІ  
РІВНОПОЛИЧНІ ІЗ ЗАОКРУГЛЕНИМИ  
КРАЙКАМИ Й ОСНОВОЮ СТІНКИ**

**Розміри та допуски на розміри й форму  
(EN 10055:1995, IDT)**

**ДСТУ EN 10055**

Проект, перша редакція



	с
Національний вступ .....	IV
1 Сфера застосування .....	1
2 Нормативні посилання .....	1
3 Терміни та визначення понять .....	1
4 Позначення .....	2
5 Розміри .....	2
6 Допуски на розміри та форму .....	2
7 Допуски на масу .....	2
8 Допуски на довжину .....	2

## НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад EN 10055:1995 Hot rolled steel equal flange tees with radiused root and toes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions (Таври сталеві гарячекатані рівнополичні із заокругленими крайками і основою стінки. Розміри та допуски на розміри й форму).

Технічний комітет, відповідальний за цей стандарт, — ТК 2 «Прокат сортовий, фасонний та спеціальні профілі».

Стандарт містить вимоги, які відповідають чинному законодавству України.

До стандарту внесено такі редакційні зміни:

— вилучено попередній довідковий матеріал «Передмова»;

— цей стандарт, а також його структурні елементи: «Титульний аркуш», «Передмова», «Зміст», «Національний вступ» та «Бібліографічні дані» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;

— слова «Цей Європейський стандарт» замінено на «Цей стандарт»;

— змінено позначки одиниць вимірів фізичних величин згідно із серією стандартів ДСТУ 3651–97;

— у розділі 2 додано «Національне пояснення», виділене в тексті рамкою;

— у таблиці 1 заголовок колонки «Маса кг/м» замінено на «Маса 1 м довжини, кг».

EN 10025 та EN 10079, на які є посилання в цьому стандарті, прийнято як національні стандарти ДСТУ EN 10025:2005 та ДСТУ EN 10079–2002 відповідно.

Копії нормативних документів, на які є посилання в цьому стандарті, можна замовити в Головному фонді нормативних документів.

## **1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ**

Цей стандарт містить вимоги до номінальних розмірів та допусків на розміри, форму і масу сталевих гарячекатаних рівнополічних таврів із заокругленими крайками й основою стінки. Ці вимоги не поширюються на рівнополічні таври з неіржавкої сталі.

## **2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

Цей стандарт містить вимоги з інших стандартів у вигляді датованих або недатованих посилань. Ці нормативні посилання наведено у відповідних місцях тексту, а перелік подано нижче. Для датованих посилань пізніші зміни або перегляд цих публікацій стосуються стандарту тільки в разі, якщо їх уведено разом зі змінами чи переглядом. Для недатованих посилань чинною є остання редакція цієї публікації.

EN 10025 Hot rolled products of non alloy structural steels and their technical delivery conditions  
EN 10079 Definition of steel products.

**НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ**  
EN 10025 Вироби гарячекатані з нелегованих конструкційних сталей та технічні умови на постачання  
EN 10079 Визначення металопродукції.

## **3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ**

У цьому стандарті використано терміни та визначення позначених ними понять згідно з EN 10079

## 4 ПОЗНАЧЕННЯ

Познака рівнополічних гарячекатаних таврів має містити таке:

- термін «Тавр»;
- номер цього стандарту;
- літеру «Т»;
- висоту  $h$  у міліметрах;
- номер стандарту та назву або номер марки сталі.

Приклад:

Тавр EN 10055 — T40 — сталь EN 10025 — S235JR.

## 5 РОЗМІРИ

Сталеві гарячекатані рівнополічні таври із заокругленими крайками та основою стінки за цим стандартом виготовляють розмірами, зазначеними в таблиці 1 і на рисунку 1.

## 6 ДОПУСКИ НА РОЗМІРИ ТА ФОРМУ

### 6.1 Висота профілю ( $h$ )

Відхили від номінальних розмірів на висоту профілю ( $h$ ) повинні бути в межах допусків, наведених у таблиці 2.

### 6.2 Ширина полиці ( $b$ )

Відхили від номінальних розмірів на ширину полиці ( $b$ ) повинні бути в межах допусків, наведених у таблиці 2.

### 6.3 Товщина стінки ( $s$ )

Відхили від номінальних розмірів на товщину стінки за вимірювання на відстані  $h/2$  від зовнішньої крайки стінки повинні бути в межах допусків згідно з таблицею 2.

### 6.4 Товщина полиці ( $t$ )

Відхили від номінальних розмірів за товщиною полиці за вимірювання на відстані  $b/4$  від зовнішньої крайки полиці повинні бути в межах граничних відхилів згідно з таблицею 2.

### 6.5 Перекіс ( $k$ )

Перекіс профілю не повинен перевищувати максимального значення, зазначеного в таблиці 2.

### 6.6 Симетричність ( $e$ )

Відхил симетричності полиць не повинен перевищувати норм, наведених у таблиці 2, де

$$e = (b_1 - b_2)/2$$

### 6.7 Кривизна ( $q_{xx}$ або $q_{yy}$ )

Кривизна не повинна перевищувати значень, наведених у таблиці 2.

## 7 ДОПУСКИ НА МАСУ

Допуски на масу тавра не повинні перевищувати: мінус 8 % розрахункової маси за товщини стінки й полиці ( $s$  і  $t$ ) від 4 мм до 7 мм включно і мінус 6 % розрахункової маси за товщини стінки й полиці ( $s$  і  $t$ ) понад 7 мм (таблиця 2). Масу 1 м тавра обчислено за номінальними розмірами й густину сталі прийнято  $7,85 \text{ кг/дм}^3$ .

## 8 ДОПУСКИ НА ДОВЖИНУ

Допуски на виготовлювану довжину ( $L$ ) не повинні перевищувати зазначених у таблиці 2.

Примітка  $L$  — максимальна виготовлювана довжина профілю за умови, що кінці тавра обрізано під прямим кутом

Таблиця 1 — Позначки та розміри сталевих гарячекатаних рівнополічних таврів із заокругленими крайками й основою стінки

Познака	Маса 1 м дов- жини, кг	Площа поперечного перерізу, см <sup>2</sup>	Розміри, мм						Позиція центра ваги <i>d</i> , см	Довідкові значення величин для осей					
			Висота <i>h</i>	Ширина <i>b</i>	Товщини <i>s</i> і <i>t</i>	Радіус				X—X			Y—Y		
						<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	<i>r</i> <sub>2</sub>		<i>I</i> <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	$\frac{I_x}{V_x}$ , см <sup>3</sup>	<i>i</i> <sub>x</sub> , см	<i>I</i> <sub>y</sub> , см <sup>4</sup>	$\frac{I_y}{V_y}$ , см <sup>3</sup>	<i>i</i> <sub>y</sub> , см
T30	1,77	2,26	30	30	4	4	2	1	0,85	1,72	0,80	0,87	0,87	0,58	0,62
T35	2,33	2,97	35	35	4,5	4,5	2,5	1	0,99	3,10	1,23	1,04	1,57	0,90	0,73
T40	2,96	3,77	40	40	5	5	2,5	1	1,12	5,28	1,84	1,18	2,58	1,29	0,83
T50	4,44	5,66	50	50	6	6	3	1,5	1,39	12,1	3,36	1,46	6,06	2,42	1,03
T60	6,23	7,94	60	60	7	7	3,5	2	1,66	23,8	5,48	1,73	12,2	4,07	1,24
T70	8,32	10,6	70	70	8	8	4	2	1,94	44,5	8,97	2,05	22,1	6,32	1,44
T80	10,7	13,6	80	80	9	9	4,5	2	2,22	73,7	12,8	2,33	37,0	9,25	1,65
T100	16,4	20,9	100	100	11	11	5,5	3	2,74	179	24,6	2,92	88,3	17,7	2,05
T120	23,2	29,6	120	120	13	13	6,5	3	3,28	366	42,0	3,51	178	29,7	2,45
T140	31,3	39,9	140	140	15	15	7,5	4	3,80	660	64,7	4,07	330	47,2	2,88

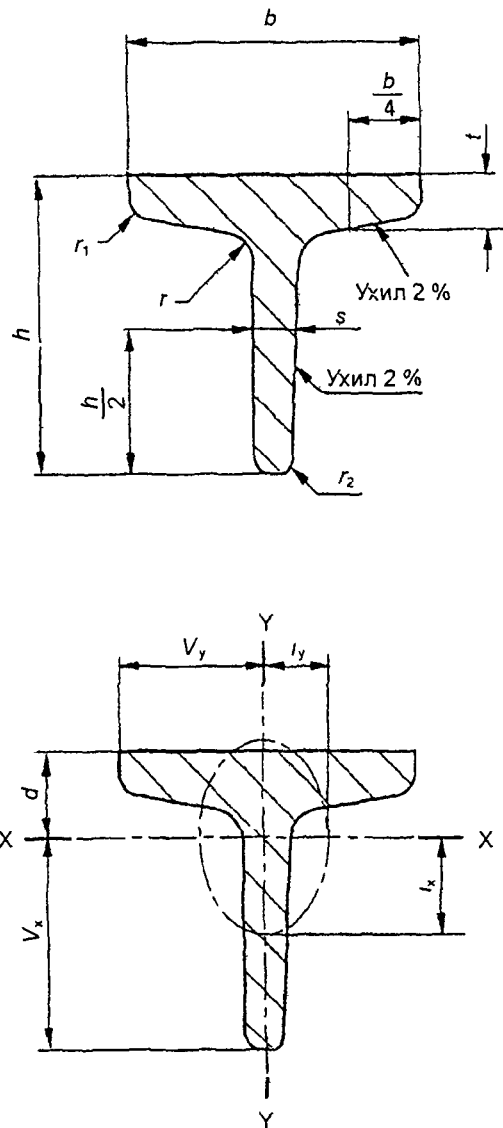


Рисунок 1 — Таври сталеві гарячекатані рівнополічні із заокругленими крайцями й основою стінки



Таблиця 2 — Допуски на розміри та форму для сталевих гарячекатаних рівнополічних таврів із заокругленими крайками й основою стінки

1	<p>Переріз профілю</p>	Номінальні розміри, мм	Допуски, мм	
		$b \leq 50$ $50 < b \leq 100$ $100 < b$	$b, h$ $\pm 1$ $\pm 1,5$ $\pm 2,0$	$s, t$ $\pm 0,5$ $\pm 0,75$ $\pm 1,0$
2	<p>Перекіс <math>k</math></p>	Номінальні розміри, мм	Допуски, мм	
		$b, h \leq 100$ $100 < b, h$	$k \leq 1$ $k \leq 1,5$	
3	<p>Симетричність <math>e</math></p>	$e = \frac{b_1 - b_2}{2}$		
		Номінальні розміри, мм	Допуски, мм	
		$b \leq 60$ $60 < b$	$e \leq 1$ $e \leq 1,5$	
4	<p>Довжина <math>L</math></p> <p><math>L</math> — це максимальна довжина для профілю за умови, що кінці профілю обрізано за прямим кутом                      Необхідні допуски має бути обумовлено в замовленні. За узгодженістю під час оформлення замовлення можуть бути прийнятими тільки плюсові або мінусові допуски.</p>		Допуски, мм	
		Звичайні допуски	$\pm 100$	
		Точні допуски	$\pm 50$	
			$\pm 25$	
		$\pm 10$		
5	<p>Кривизна <math>q</math></p>	Для кривизни відхил $q$ вимірюють по всій довжині профілю $L$		
		Номінальні розміри, мм	Допуски, мм	
		$50 \leq b, h \leq 100$	$q \leq 0,4\%$ від $L$	
6	<p>Маса використовують для конкретного профілю</p>	Товщина, мм	Допуски, мм	
		$4 \leq s, t \leq 7$	- 8 %	
		$7 < s, t$	- 6 %	
Відхили за масою профілю — це різниця між масою поставчаного профілю та теоретичною розрахунковою масою профілю				

---

Код УКНД 77.140.70

Ключові слова: вироби з чавуну та сталі, гарячекатані вироби, таври, сталь, позначення, розміри, допуски на розміри та форму.

---