



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

**КУТИКИ РІВНОПОЛИЧНІ
ТА НЕРІВНОПОЛИЧНІ
З КОНСТРУКЦІЙНОЇ СТАЛІ**

**Частина 2. Допуски на форму та розміри
(EN 10056-2:1993, IDT)**

ДСТУ EN 10056-2

Проект, перша редакція

ЗМІСТ

	с.
Національний вступ	IV
1 Сфера застосування	1
2 Нормативні посилання	1
3 Терміни та визначення понять	1
4 Допуски на форму та розміри	2
5 Допуски на масу	2
6 Допуски на довжину	2
Таблиця 1 — Допуски на розміри, кривизну і відхили від прямого кута рівнополичних і нерівнополичних кутиків з конструкційних сталей	2
Додаток А Вимірювання кривизни	3

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад EN 10056-2:1993 Structural steel equal and unequal leg angles — Part.2: Tolerances on shape and dimensions (Кутики рівнополичні і нерівнополичні з конструкційної сталі. Частина 2. Допуски на форму та розміри).

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:

- слова «ця частина європейського стандарту» замінено на «цей стандарт»;
- структурні елементи стандарту — «Титульний аркуш», «Передмову», «Національний вступ», першу сторінку та «Бібліографію» — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;
- вилучено попередній довідковий матеріал «Вступ» до EN 10056-2:1993;
- у розділі «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене в тексті рамкою;
- з розділу 6 вилучено літери а і b.

Міжнародні стандарти EN 10056-1 і EN 10079:1992, на які є посилання в цьому стандарті, прийнято в Україні як національні ДСТУ EN 10056-1:2006 (EN 10056-1:1998, IDT) і ДСТУ EN 10079-2002 (EN 10079:1992, IDT).

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

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт установлює допуски на форму, розміри та масу гарячекатаних рівнополичних і нерівнополичних кутиків з конструкційної сталі. Розміри для цих кутиків наведено в EN 10056-1. Ці допуски не використовують для рівнополичних і нерівнополичних кутиків з неіржавкої сталі.

Примітка. До опублікування EN 10056-1 дозволено використовувати Євроноорми 56 та 57 або відповідні національні стандарти.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

У наведених нижче нормативних документах зазначено положення, які через посилання в цьому тексті становлять положення цього стандарту. У разі датованих посилань пізніші зміни до будь-якого з цих видань або перегляд їх не застосовують. Однак учасникам угод, базованих на цьому стандарті, рекомендовано застосовувати найновіші видання нормативних документів, поданих нижче. У разі недатованих посилань треба користуватись останнім виданням наведених документів. Члени ІЕС та ІСО впорядковують каталоги чинних міжнародних стандартів.

EN 10056-1 Structural steel equal and unequal leg angles — Tolerances on shape and dimensions (under preparation)

EN 10079:1992 Definition of steel products

Euronorm 56 (1977) Hot rolled equal angles (with radiused root and toes)

Euronorm 57 (1978) Hot rolled unequal angles (with radiused root and toes).

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

EN 10056-1 Кутики рівнополичні і нерівнополичні з конструкційної сталі. Допуски на форму та розміри

EN 10079:1992 Визначення понять для виробів із сталі

Євроноорм 56 (1977) Кутики гарячекатані рівнополичні (з внутрішнім закругленням і закругленням полиць)

Євроноорм 57 (1978) Кутики гарячекатані нерівнополичні (з внутрішнім закругленням і закругленням полиць).

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

У цьому стандарті вжито терміни та визначення понять згідно з EN 10079.

4 ДОПУСКИ НА ФОРМУ ТА РОЗМІРИ

4.1 Ширина полиці (а або b)

Допуски на ширину полиці повинні відповідати наведеним у таблиці 1.

Поле допуску на ширину полиці (а) для нерівнополичних кутиків визначають на більшій полиці.

4.2 Товщина полиці (t)

Допуски на товщину полиці повинні відповідати наведеним у таблиці 1.

4.3 Відхили від прямого кута (k)

Відхили від прямого кута не повинні перевищувати максимальних значень, наведених у таблиці 1.

Для нерівнополичних кутиків поле допуску визначають за шириною більшої полиці (а).

4.4 Кривизна (q)

Допустима кривизна полиць не повинна перевищувати значень, наведених у таблиці 1.

Для нерівнополичних кутиків поле допуску визначають за шириною більшої полиці (а).

5 ДОПУСКИ НА МАСУ

Допуски на масу для кожного окремого профілю не повинні перевищувати:

± 6,0 % — для профілів товщиною до 4 мм включно;

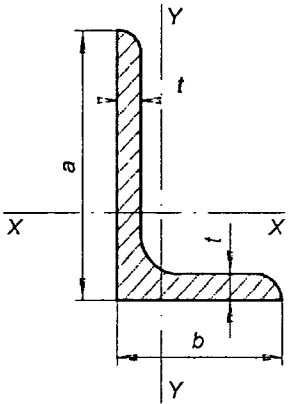
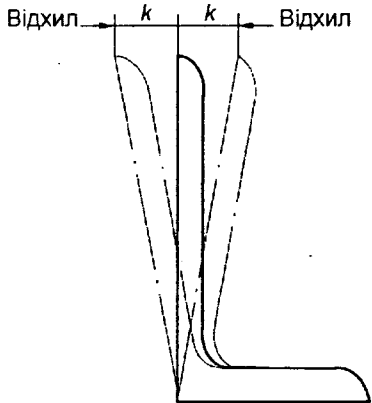
± 4,0 % — для профілів товщиною понад 4 мм.

Відхил від номінальної маси — це різниця між фактичною масою у стані постачання і розрахунковою. Розрахункову масу обчислюють виходячи з густини сталі 7,85 кг/дм³.

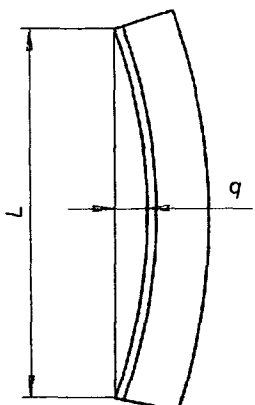
6 ДОПУСКИ НА ДОВЖИНУ

Допуск на задану довжину ± 50 мм, або $\begin{matrix} +100 \\ \dots 0 \end{matrix}$ на мінімальну довжину на вимогу.

Таблиця 1 — Допуски на розміри, кривизну і відхили від прямого кута рівнополичних і нерівнополичних кутиків з конструкційних сталей

Розміри	Ширина полиці		Товщина перерізу	
	Ширина, мм	Допуск, мм	Товщина t, мм	Допуск, мм
	$a \leq 50$	± 1,0	$t \leq 5$	± 0,50
	$50 < a \leq 100$	± 2,0	$5 < t \leq 10$	± 0,75
	$100 < a \leq 150$	± 3,0	$10 < t \leq 15$	± 1,00
	$150 < a \leq 200$	± 4,0	$15 \leq t$	± 1,20
	$200 < a$	$\begin{matrix} +6,0 \\ -4,0 \end{matrix}$		
Відхил від прямого кута	Відхил від прямого кута		Допуск	
	Ширина полиці a, мм		k, мм	
	$a \leq 100$		1,0	
	$100 < a \leq 150$		1,5	
	$150 < a \leq 200$		2,0	
	$200 < a$		3,0	

Кінець таблиці 1

Кривизна 	Ширина полиці a, мм	Допуск на всю довжину, мм	Ширина полиці a, мм	Допуск на конкретну довжину профілю	
				Довжина профілю, мм	q, мм
	a ≤ 150	0,4 % L	a ≤ 150	1500	6
	150 < a ≤ 200	0,2 % L	150 < a ≤ 200	2000	3
	200 < a	0,1 % L	200 < a	3000	3

ДОДАТОК А
(довідковий)

ВИМІРЮВАННЯ КРИВИЗНИ

Вимірювання кривизни виконують за допомогою еталонної прямої лінійки, відхил від якої на профілі і є значенням кривизни.

Туго натягнута струна або мотузка є прийнятною еталонною лінією за умови, що відхил вимірюють тільки в горизонтальній площині.

Для проведення вимірювання кутик кладуть на плоску поверхню однією полицею і натягують струну по всій довжині профілю вздовж основи другої полиці.

Код УКУД 77.140.70

Ключові слова: вироби із чавуну і сталі, допуски на розмір, допуски на форму, конструкційна сталь, кутики сталеві.
