



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

**ПРОКАТ СТАЛЕВИЙ
ГАРЯЧЕКАТАНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ
ЗАГАЛЬНОЇ ПРИЗНАЧЕНОСТІ**

**Розміри, допуски на розміри та форму
(EN 10061:2003, IDT)**

ДСТУ EN 10061

Проект, перша редакція

ЗМІСТ

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

НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад EN 10061:2003 Hot rolled hexagon steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions (Прокат гарячекатаний шести-гранний сталевий загальної призначеноті. Розміри та допуски на розміри та 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:

- слова «цей європейський стандарт» замінено на «цей стандарт»;
 - структурні елементи стандарту: «Титульний аркуш», «Передмову», «Національний вступ» та першу сторінку — оформлено згідно з вимогами національної стандартизації України;
 - вилучено попередній довідковий матеріал «Передмову»;
 - долучено структурний елемент «Бібліографічні дані»;
 - у розділі 2 «Нормативні посилання» наведено «Національне пояснення», виділене у тексті рамкою;
 - у розділі 4 замінено позначки «EN 10061» та «EN 10025» на «ДСТУ EN 10061» та «ДСТУ EN 10025» відповідно;
 - виноска ^a, ^b, ^c у таблиці 1 замінено на ¹⁾, ²⁾, ³⁾ згідно з ДСТУ 1.5–2003;
 - у заголовку колонки 2 «Допуски» до таблиці 1 долучено виноску «¹⁾».
- Стандарт EN 10079:1992, на який є посилання в цьому стандарті, прийнято як національний стандарт України ДСТУ EN 10079–2002.
- Копії європейських стандартів, на які є посилання в цьому стандарті, можна отримати у Головному фонді нормативних документів.

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт поширюється на сталевий гарячекатаний шестигранний прокат загальної призначеності й регламентує номінальні розміри та допуски на розміри і форму.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

Цей стандарт містить положення з інших стандартів через датовані й недатовані посилання. Ці нормативні посилання наведено у відповідних місцях тексту, а перелік стандартів наведено нижче. У разі датованих посилань пізніші зміни до будь-якого з цих видань чи перегляд їх стосуються цього стандарту тільки тоді, коли їх уведено разом зі змінами чи переглядом. У разі недатованих посилань застосовують останнє видання цього документа.

EN 10079:1992 Definition of steel products

EN 10088-1 Stainless steels — Part 1: List of stainless steels.

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ

EN 10079:1992 Визначення сталевих виробів

EN 10088-1 Неіржавкі сталі. Частина 1. Номенклатура виробів із неіржавких сталей.

3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

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

4 ПОЗНАЧЕННЯ

Позначення сталевого гарячекатаного шестигранного прокату загальної призначеності має містити таку інформацію:

- термін «прокат шестигранний»;
- позначення цього стандарту (ДСТУ EN 10061);
- розміри в міліметрах: відстань між паралельними гранями та довжину (М, F або E, див. таблицю 3);

— умовне позначення стандарту якості, марку сталі або номер замовленої сталі.

Приклад

Шестигранний прокат згідно з ДСТУ EN 10061—16 × 6000M
сталі згідно з ДСТУ EN 10025—S235JR.

5 РОЗМІРИ

Гарячекатаний шестигранний прокат постачають згідно з цим стандартом і виготовляють за розмірами, що зазначені в таблиці 1 і на рисунку 1. Перевагу потрібно віддавати розмірам, наведеним у таблиці 1.

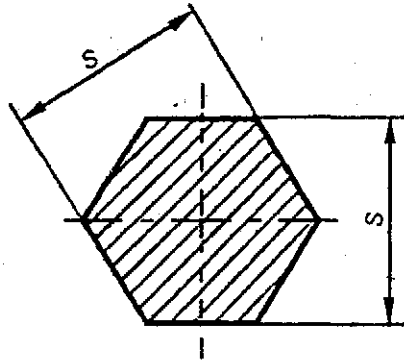


Рисунок 1 — Поперечний переріз гарячекатаного шестигранного прокату

Таблиця 1 — Розміри, маса та допуски для гарячекатаного шестигранного прокату

Відстань між паралельними гранями s, мм	Допуски ¹⁾ , мм	Маса 1 м довжини ^{2),3)} , кг/м	Площа поперечного перерізу, см ²	Відстань між паралельними гранями s, мм	Допуски ¹⁾ , мм	Маса 1 м довжини ^{2),3)} , кг/м	Площа поперечного перерізу, см ²
13	± 0,4	1,15	1,46	37,5	± 0,8	9,56	12,2
14		1,33	1,70	39,5		10,6	13,5
15		1,53	1,95	42,5		12,3	15,6
16	± 0,5	1,74	2,22	47,5	± 1,0	15,3	19,5
17		1,96	2,50	52		18,4	23,4
18		2,20	2,81	57		22,1	28,1
19		2,46	3,13	62		26,1	33,3
20,5		2,86	3,64	67		30,5	38,9
22,5		3,44	4,38	72		35,2	44,9
23,5		3,75	4,78	78		41,4	52,7
25,5	± 0,6	4,42	5,63	83	± 1,3	46,8	59,7
28,5		5,52	7,03	88		52,6	67,1
31,5		6,75	8,59	93		58,8	74,9
33,5		7,63	9,72	98		65,3	83,2
35,5	± 0,8	8,56	10,90	103	± 1,5	72,1	91,9

¹⁾ Під час оформлювання замовлення загальний діапазон допустимих відхилів може бути погоджений тільки щодо додатніх значень відхилів.

Приклад:

⁺²⁰⁰₀ мм (замість ± 100 мм) для прокату фіксованої довжини чи ⁺⁵⁰₀ мм (замість ± 25 мм) для прокату точної мірної довжини.

²⁾ Під час обчислювання густини сталі має дорівнювати 7,85 кг/дм³.

³⁾ Масу прокату з неіржавкої сталі потрібно помножити на коефіцієнт згідно з EN 10088-1.

6.1 Відстань між паралельними гранями прокату (s)

Допуски на номінальну відстань між паралельними гранями прокату (s) мають відповідати вимогам таблиці 1.

6.2 Довжина (L)

Залежно від типу довжини шестигранний прокат виготовляють з допусками на довжину, зазначеними в таблиці 3.

6.3 Радіус (r)

Радіус заокруглення кутів має відповідати вимогам таблиці 2.

6.4 Кривизна (q)

Кривизна шестигранного прокату має відповідати вимогам таблиці 2. Вимоги щодо відхилів від площинності погоджують під час оформлювання замовлення.


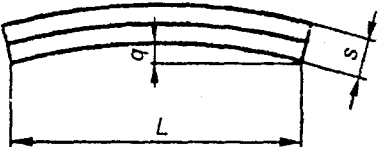
6.5 Скручування

Кут скручування погоджують під час оформлювання замовлення.

6.6 Різниця відстаней в одному перерізі між паралельними гранями

Різниця відстаней між паралельними гранями s в одному перерізі прокату не повинна перевищувати 75 % суми допусків, наведених у таблиці 1.

Таблиця 2 — Радіус заокруглення і допустима кривизна гарячекатаного шестигранного прокату
Розміри у міліметрах

Радіус r	Номінальна відстань між паралельними гранями s	r _{макс}
	$s \leq 20,0$	1,5
	$20,0 < s \leq 28,5$	2,0
	$28,5 < s \leq 48,0$	2,5
	$48,0 < s \leq 83,0$	3,0
	$83,0 < s \leq 103,0$	3,5
Кривизна q	Номінальна відстань між паралельними гранями s	q _{макс}
	$s \leq 39,5$	Нерегламентована
	$39,5 < s \leq 83,0$	$0,0040 \times L$
	$83,0 < s \leq 103,0$	$0,0025 \times L$

Таблиця 3 — Допуски на довжину

Тип довжини ¹⁾	Діапазон, мм	Допуски ²⁾
Немірна (M)	Від 3000 до 13000 з діапазоном не менше ніж 2000 мм на замовлену позицію	10 % маси прокату, що постачають, може мати меншу довжину, але не менше ніж 75 % мінімальної довжини
Фіксована (F)	Від 3000 до 13000 включ.	± 100 мм
Точна мірна (E)	До 6000	± 25 мм
	Від 6000 до 13000 включ.	± 50 мм

¹⁾ Споживач повинен зазначити під час замовлення тип довжини і потрібний діапазон різання.
²⁾ Прокат постачають тільки з додатними допусками, якщо це обумовлено в замовленні.
 Приклад:
 $^{+200}_0$ мм (замість ± 100 мм) для прокату фіксованої довжини чи $^{+50}_0$ мм (замість ± 25 мм) для прокату точної мірної довжини.

7 КОНТРОЛЮВАННЯ РОЗМІРІВ

7.1 Відстань між паралельними гранями

Відстань між паралельними гранями прокату (s) прокату контролюють у будь-якій точці на відстані не менше ніж 100 мм від кінця прутка прокату. Під час різання прокату ножицями допускають зминання кінців прутків прокату. Стан кінців прутків прокату погоджують під час оформлення замовлення.

7.2 Довжина

Довжину контролюють уздовж найдовшої грані шестигранного прутка прокату.

7.3 Радіус заокруглення

Радіус заокруглення контролюють за допомогою шаблона в будь-якій точці на відстані не менше ніж 100 мм від кінця прутка прокату.

7.4 Кривизна

Кривизну контролюють по всій довжині прутків прокату (L).

7.5 Скручування

Методику контролювання скручування погоджують під час оформлення замовлення.

7.6 Різниця відстаней між паралельними гранями в одному перерізі

Різницю відстаней між паралельними гранями в одному перерізі вимірюють як різницю між найменшою і найбільшою відстанню між гранями s_1 і s_2 .

Код УКНД 77.140.60

Ключові слова: шестигранний прокат, розміри, допуски, радіус заокруглення, довжина, кривизна, відстань між паралельними гранями.
