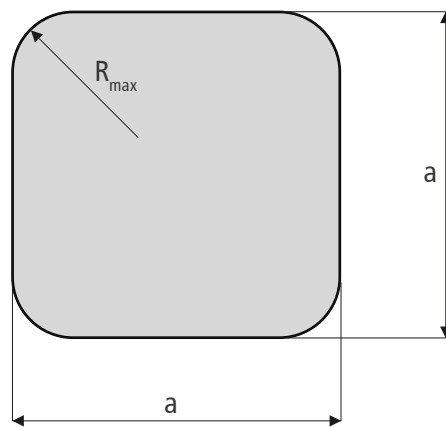


QUADRAT KNÜPPEL UND VORBLOCKE



WARMGEWALZTE QUADRAT KNÜPPEL UND VORBLOCKE WERDEN IN NACHSTEHENDEN ABMESSUNGEN UND TOLERANZEN HERGESTELLT:

Abmessung	Toleranz	Radius	Länge	Gewicht
a (mm)	A (mm)	Rmax (mm)	L (m)	1 lfm/kg
80	+2,0/-3,0	12	2 ÷ 8* oder exakt in diesem Bereich mit der Schnitttoleranz +100/-0 mm	49,3
90				62,6
100	+2,5/-3,5	15		77,0
110		18		93,0
120				111,0
130	+3,0/-4,0	21		124,2
140			151,0	

Abmessung	Zulässige Maßabweichungen		Länge
	Normale Genauigkeit	Erhöhte Genauigkeit /pd/	
a (mm)	mm	mm	m
140	+/-5	+/-3,5	2 ÷ 6*
150		+/-4	
160			
170	+/-6	+/-4,5	
180		+/-5	
190			
200	+/-8	+/-6	
220		+/-7	
240			
260	+/-8	+/-6	
280		+/-7	
300			

*Nach Vereinbarung können die Längen exakt mit der Toleranz +100/-0 mm angeboten werden. Radius der Eckrundung - ergebnisbezogen nach dem Walzen auf einem flachen Walzenballen.

gemäß PN-H-93020:1981 – Abmessungen
 gemäß PN-H-93021:1989 – fürs Gesenkschmieden
 gemäß PN-H-93022:1989 – fürs Walzen und Schmieden
 gemäß PN-H-93000:1984 – Kohlenstahl für mechanische Bearbeitung
 gemäß PN-H-93001:1985 – Qualitätsstahl für mechanische
 Bearbeitung gemäß den jeweiligen europäischen Normen EN

GERADHEIT

Abweichung von der Geradheit max. 2% der gemessenen Länge

LIEFERZUSTAND

Die Knüppel werden im rohen, normalisierten und weichgeglühten Zustand geliefert

VERPACKUNG

Die Stangen werden lose oder in Bündeln von Maximalgewicht von 3,5 Tonnen geliefert

ABNAHMEPRÜFUNGEN / WERKSZEUGNIS

Die Abnahmeprüfungen werden anhand der Bedingungen aus den jeweiligen Normen, die von der Abteilung für Qualitätskontrolle der Huta Bankowa und/oder von externen vom Kunden vorgegebenen Vertretern der Klassifizierungs- und Abnahmestellen festgelegt werden, durchgeführt. Die Prüfergebnisse werden in den Zeugnissen 2.2; 3.1; 3.2 gemäß EN 10204 bestätigt

GÜTEN

Quadratknüppel werden aus Kohlenstahl und legiertem Stahl gemäß den Normen EN 10025; EN 10083; EN 10084; EN 10273, DIN 17243 und anderen bei der Bestellung vereinbarten Normen hergestellt

POS.	NORM	STAHLGÜTEN
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275JS2; 355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-EN 10025-3	S275N; S355N
3	PN-EN 10083-1	C22E; C35E; C45E; C55E; C60E; 41Cr4; 34CrMo4; 42CrMo4
4	EN 10084	C10E; C15E; 16MnCr5, 20MnCr5
5	PN-EN 10273	P235GH; P250GH; P265GH; P295GH; P355GH; 16Mo3
6	DIN 2528	C21
7	DIN 17243	C22.8
8	PN-H-84023/07:1989	R35; R45
9	PN-H-84024:1975	K10, K18
10	DIN 1629 (Anerkannt vom TÜV Hannover)	St37.0, St44.0; St52.0
11	DIN 17175 (Anerkannt vom TÜV Hannover)	St35.8, St45.8
12	PN-H-93011:1996	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
13	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4
14	PN-H-92147:1993 Abnahmevorschriften von Schiffbauabnahmegesellschaften: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS	A; B; D; AH32; AH36; DH32; DH36