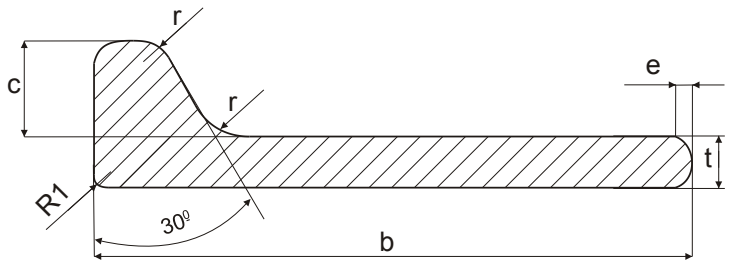
KSZTAŁTOWNIKI ŁEBKOWE PŁASKIE



KSZTAŁTOWNIKI ŁEBKOWE WYKONUJE SIĘ JAKO GORĄCOWALCOWANE
O WYMIARACH I TOLERANCJACH:

wg EN 10067

Wyróżnik	Wymiary				Tolerancje	
(mm)	b (mm)	t (mm)	c (mm)	r (mm)	b (mm)	t (mm)
HP 220 x 10,11.5, 12	220	10, 11, 12	31	9	± 3.0	+1.0 - 0.4
HP 240 x 10, 11, 12	240	10, 11, 12	34	10		
HP 260 x 10, 11, 12	260	10, 11, 12	37	11		
HP 280 x 11, 12, 13	280	11, 12, 13	40	12		
HP 300 x 11, 12, 13	300	11, 12, 13	43	13		

r_1 = 2 ÷ 7 e = maks. 4 mm - wg Warunków Technicznych Huty Bankowa Sp. z o. o.

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-92147:1993
wg EN 10067
oraz wg przepisów Towarzystw Kwalifikacyjnych

PROSTOŚĆ

Odchyłka od prostości maks. 0,0035 długości mierzonej

STAN DOSTAWY

Kształtowniki dostarcza się w stanie: surowym. .

PAKOWANIE

Kształtowniki łebkowe dostarcza się w wiązkach o masie max 3,5 tony.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej oraz wg przepisów Morskich Towarzystw Kwalifikacyjnych PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2 wg EN 1024.

GATUNKI STALI

Kształtowniki wykonuje się ze stali węglowych w gatunkach wg PN-H-92147:1993 oraz przepisów kwalifikacyjnych morskich PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

LP.	NR NORMY	GATUNKI
1	PN-H-92147:1993 Przepisy odbiorowe towarzystw morskich: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA	A; B; D; AH32; AH36; DH32; DH36