



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

# ШТАБОБУЛЬБ ГАРЯЧЕКАТАНИЙ

Розміри та допуски на розміри, форму і масу  
(EN 10067:1996, IDT)

ДСТУ EN 10067:2006

БЗ № 10-2006/597

Київ  
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ  
2011

## ПЕРЕДМОВА

1 ВНЕСЕНО: Технічний комітет «Прокат сортовий, фасонний та спеціальні профілі» (ТК 2), НДІ «УкрНДІМет», УкрДНТЦ «Енергосталь»

ПЕРЕКЛАД І НАУКОВО-ТЕХНІЧНЕ РЕДАГУВАННЯ: **Д. Сталінський**, канд. техн. наук; **О. Рудюк**, канд. техн. наук; **О. Кацалапенко**, канд. техн. наук (науковий керівник); **Е. Пчельникова**; **Г. Снімщикова**; **А. Шебеко**

2 НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 7 листопада 2006 р. № 320 з 2008–01–01

3 Національний стандарт відповідає EN 10067:1996 Hot rolled bulb flats — Dimensions and tolerances on shape, dimensions and mass (Штабобульб гарячекатаний. Розміри та допуски на розміри, форму і масу)

Ступінь відповідності — ідентичний (IDT)

Переклад з англійської (en)

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

---

Право власності на цей документ належить державі.  
Відтворювати, тиражувати та розповсюджувати його повністю чи частково  
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.  
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України

Держспоживстандарт України, 2011

**ЗМІСТ**

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

## НАЦІОНАЛЬНИЙ ВСТУП

Цей стандарт є тотожний переклад EN 10067:1996 Hot rolled bulb flats — Dimensions and tolerances on shape, dimensions and mass (Штабобульб гарячекатаний. Розміри та допуски на розміри, форму і масу).

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»;

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

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

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

EN 10079, на який є посилання в цьому стандарті, прийнято як національний стандарт ДСТУ EN 10079–2002 Вироби сталі. Номенклатура (EN 10079:1992, IDT).

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

## НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

## ШТАБОБУЛЬБ ГАРЯЧЕКАТАНИЙ

Розміри та допуски на розміри, форму і масу

## ПОЛОСОБУЛЬБ ГОРЯЧЕКАТАНИЙ

Размеры и допуски на размеры, форму и массу

## HOT ROLLED BULB FLATS

Dimensions and tolerances on shape, dimensions and mass

Чинний від 2008-01-01

**1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ**

Цей стандарт поширюється на сталевий гарячекатаний штабобульб і регламентує номінальні розміри, допуски на розміри, форму і масу. Ці вимоги не стосуються штабобульба катаного з неіржавких сталей.

**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 цього стандарту тільки в разі, якщо їх уведено разом зі змінами чи переглядом. Для недатованих посилань чинною є остання редакція цієї публікації.

EN 10079 Definition of steel products.

НАЦІОНАЛЬНЕ ПОЯСНЕННЯ  
EN 10079:1992 Визначення металопродукції.

**3 ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ**

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

**4 ПОЗНАЧЕННЯ**

Познака штабобульба гарячекатаного має містити:

- термін «штабобульб»;
- позначку цього стандарту;
- номінальну ширину  $b$  (у міліметрах);
- номінальну товщину  $t$  (у міліметрах).

*Приклад:*

Штабобульб EN 10067 — 200 × 10.

**5 РОЗМІРИ**

Згідно з цим стандартом штабобульб гарячекатаний постачають за розмірами, наведеними в таблиці 1 та на рисунку 1.

*Примітка.* Площа поперечного перерізу, маса 1 м довжини, площа поверхні та довідкові величини обчислено за номінальними розмірами.

## 6 ДОПУСКИ НА РОЗМІРИ І ФОРМУ

### 6.1 Ширина та товщина

Допуски на ширину та товщину повинні відповідати вимогам, наведеним у таблиці 2. Ширину вимірюють за найбільшого боку полиці.

### 6.2 Допуски на косину ребра для зварювання

Відхили від прямого кута ( $\theta$ ) ребра зварного шва не повинні перевищувати  $4^\circ$  (див. рисунок 2).

### 6.3 Радіус заокруглення

Максимальний радіус заокруглення  $r_1$  не повинен перевищувати значень, наведених у таблиці 3.

### 6.4 Довжина

**6.4.1** Штабульб гарячекатаний виготовляють довжиною до 18 м включно. Довжини більше ніж 18 м необхідно узгоджувати під час оформлення замовлення.

**6.4.2** Допуски на довжину не повинні перевищувати  ${}^{+100}_0$  мм. Жорсткіші допуски необхідно узгоджувати окремо під час оформлення замовлення.

### 6.5 Кривизна

Кривизна штабульба  $q$  не повинна перевищувати  $0,0035L$ . Кривизну  $q$  контролюють по всій довжині  $L$ , як це показано на рисунку 3.

## 7 ДОПУСКИ НА МАСУ

Допуски на масу не повинні перевищувати:

${}^{+6,0}_{-2,0}$  % від загальної маси, яка дорівнює 5 т або більше, і

${}^{+8,0}_{-2,7}$  % від загальної маси, яка менше ніж 5 т.

Допуски на масу — це різниця між фактичною та розрахунковою масою. Теоретичне обчислення маси треба виконувати згідно з інформацією, наданою в таблиці 1, і визначеною довжиною в метрах.

**Примітка.** Маса 1 м довжини, надана в таблиці 1, обчислена на підставі площі поперечного перерізу та густини сталі, що дорівнює  $7,85 \text{ кг/дм}^3$ .

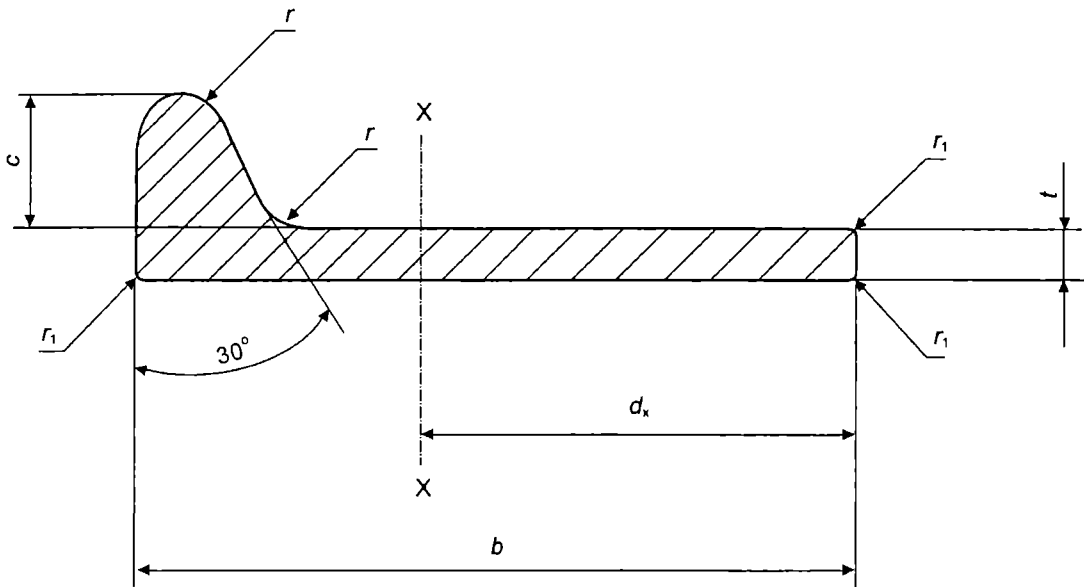


Рисунок 1 — Форма штабульба

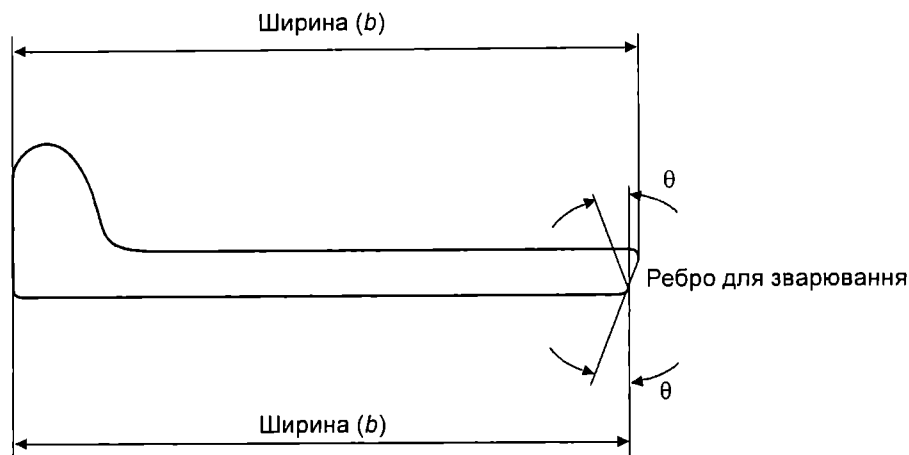


Рисунок 2 — Допуски на косину ребра для зварювання

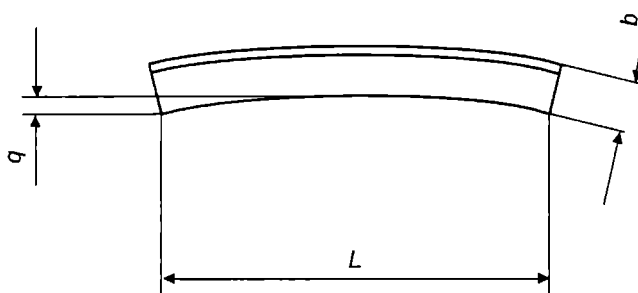


Рисунок 3 — Допуски на кривизну

Таблиця 1 — Розміри, площа поперечного перерізу, маса 1 м довжини, площа поверхні та довідкові значення величин для осей штабульбів

Номинальні розміри, мм	Розміри				Площа поперечного перерізу $A$ , $\text{см}^2$	Маса 1 м довжини $G$ , кг	Площа поверхні $U$ , $\text{м}^2/\text{м}$	Відстань до центра ваги $d_x$ , см	Довідкові значення величин для осей X—X	
	$b$	$t$	$c$	$r$					Момент інерції $I_x$ , $\text{см}^4$	Модуль пружності $W_x$ , $\text{см}^3$
	мм									
80 × 5 80 × 6	80	5 6	14	4	5,41 6,21	4,25 4,88	0,189 0,191	4,9 4,78	33,87 38,7	6,91 8,1
100 × 7 100 × 8	100	7 8	15,5	4,5	8,74 9,74	6,86 7,65	0,236 0,238	5,87 5,78	85,3 94,3	14,5 16,3
120 × 6 120 × 7 120 × 8	120	6 7 8	17	5	9,32 10,52 11,72	7,32 8,26 9,2	0,276 0,278 0,28	7,21 7,07 6,96	133 149 165	18,5 21 23,6
140 × 7 140 × 8 140 × 10	140	7 8 10	19	5,5	12,43 13,83 16,63	9,75 10,85 13,05	0,32 0,322 0,326	8,32 8,18 7,99	241 266 315	29 32,5 39,5
160 × 7 160 × 8 160 × 9 160 × 11	160	7 8 9 11	22	6	14,6 16,2 17,8 21	11,46 12,72 13,97 16,49	0,365 0,367 0,369 0,373	9,66 9,5 9,37 9,16	373 411 449 522	38,6 43,3 47,9 57
180 × 8 180 × 9 180 × 10 180 × 11	180	8 9 10 11	25	7	18,86 20,66 22,46 24,26	14,8 16,22 17,63 19,04	0,411 0,413 0,415 0,417	10,89 10,73 10,59 10,47	609 664 717 770	55,9 61,8 67,7 73,5

Кінець таблиці 1

Номінальні розміри, мм	Розміри				Площа поперечного перерізу $A$ , $\text{см}^2$	Маса 1 м довжини $G$ , кг	Площа поверхні $U$ , $\text{м}^2/\text{м}$	Відстань до центра ваги $d_x$ , см	Довідкові значення величин для осі X—X	
	$b$	$t$	$c$	$r$					Момент інерції $I_x$ , $\text{см}^4$	Модуль пружності $W_x$ , $\text{см}^3$
	мм									
200 × 9 200 × 10 200 × 11 200 × 12	200	9 10 11 12	28	8	23,66 25,66 27,66 29,66	18,57 20,14 21,71 23,28	0,457 0,459 0,461 0,463	12,12 11,96 11,82 11,69	942 1017 1091 1164	77,7 85,1 92,3 99,5
220 × 10 220 × 11 220 × 12	220	10 11 12	31	9	29 31,2 33,4	22,77 24,5 26,22	0,503 0,506 0,507	13,35 13,19 13,04	1396 1496 1595	105 114 122
240 × 10 240 × 11 240 × 12	240	10 11 12	34	10	32,49 34,89 37,29	25,5 27,39 29,27	0,547 0,549 0,551	14,77 14,58 14,42	1865 1997 2127	126 137 148
260 × 10 260 × 11 260 × 12	260	10 11 12	37	11	36,11 38,71 41,31	28,35 30,39 32,43	0,591 0,593 0,596	16,22 16 15,81	2434 2605 2774	150 163 175
280 × 11 280 × 12 280 × 13	280	11 12 13	40	12	42,68 45,48 48,28	33,5 35,7 37,9	0,637 0,639 0,641	17,44 17,23 17,04	3333 3647 3757	191 206 221
300 × 11 300 × 12 300 × 13	300	11 12 13	43	13	46,78 49,79 52,79	36,7 39,09 41,44	0,681 0,683 0,685	18,9 18,7 18,45	4192 4459 4722	222 239 256
320 × 12 320 × 13 320 × 14	320	12 13 14	46	14	54,25 57,45 60,85	42,6 45,09 47,6	0,728 0,73 0,732	20,12 19,89 19,68	5525 5849 6168	275 294 313
340 × 12 340 × 13 340 × 14	340	12 13 14	49	15	58,84 62,24 65,54	46,2 48,86 51,5	0,772 0,774 0,776	21,69 21,34 21,1	6757 7152 7540	313 335 357
370 × 13 370 × 14 370 × 15	370	13 14 15	53,5	16,5	69,7 73,4 77,1	54,7 57,6 60,5	0,84 0,842 0,844	23,54 23,29 23,06	9469 9980 10483	402 429 456
400 × 14 400 × 15 400 × 16	400	14 15 16	58	18	81,48 85,48 89,48	63,96 67,1 70,2	0,908 0,91 0,912	25,49 25,24 25	12924 13573 14211	507 538 568
430 × 14 430 × 15 430 × 17 430 × 19 430 × 20	430	14 15 17 19 20	62,5	19,5	89,7 94,19 102,79 111,39 115	70,6 73,9 80,7 87,4 90,8	0,975 0,976 0,98 0,984 0,986	27,7 27,46 26,95 26,53 26,3	16460 17249 18853 20413 21180	594 629 700 770 804

Таблиця 2 — Допуски на розміри

Розміри в міліметрах

Розміри				Допуски	
$b$		$t$		для $b$	для $t$
$>$	$\leq$	$\geq$	$\leq$		
	120	5	8	$\pm 1,5$	+ 0,7 - 0,3
120	180	7	11	$\pm 2,0$	+ 1,0 - 0,3
180	300	9	13	$\pm 3,0$	+ 1,0 - 0,4
300	430	12	20	$\pm 4,0$	+ 1,2 - 0,4



Таблиця 3 — Максимальне значення радіуса заокруглення  $r_1$   
Розміри в міліметрах

Товщина $t$		Радіус заокруглення $r_{\text{макс}}$
$>$	$\leq$	
	5	1,5
5	9	2
9	13	3
13	20	4

---

Код УКНД 77.140.70

**Ключові слова:** сталь, штаббульби, розміри, допуски.

---