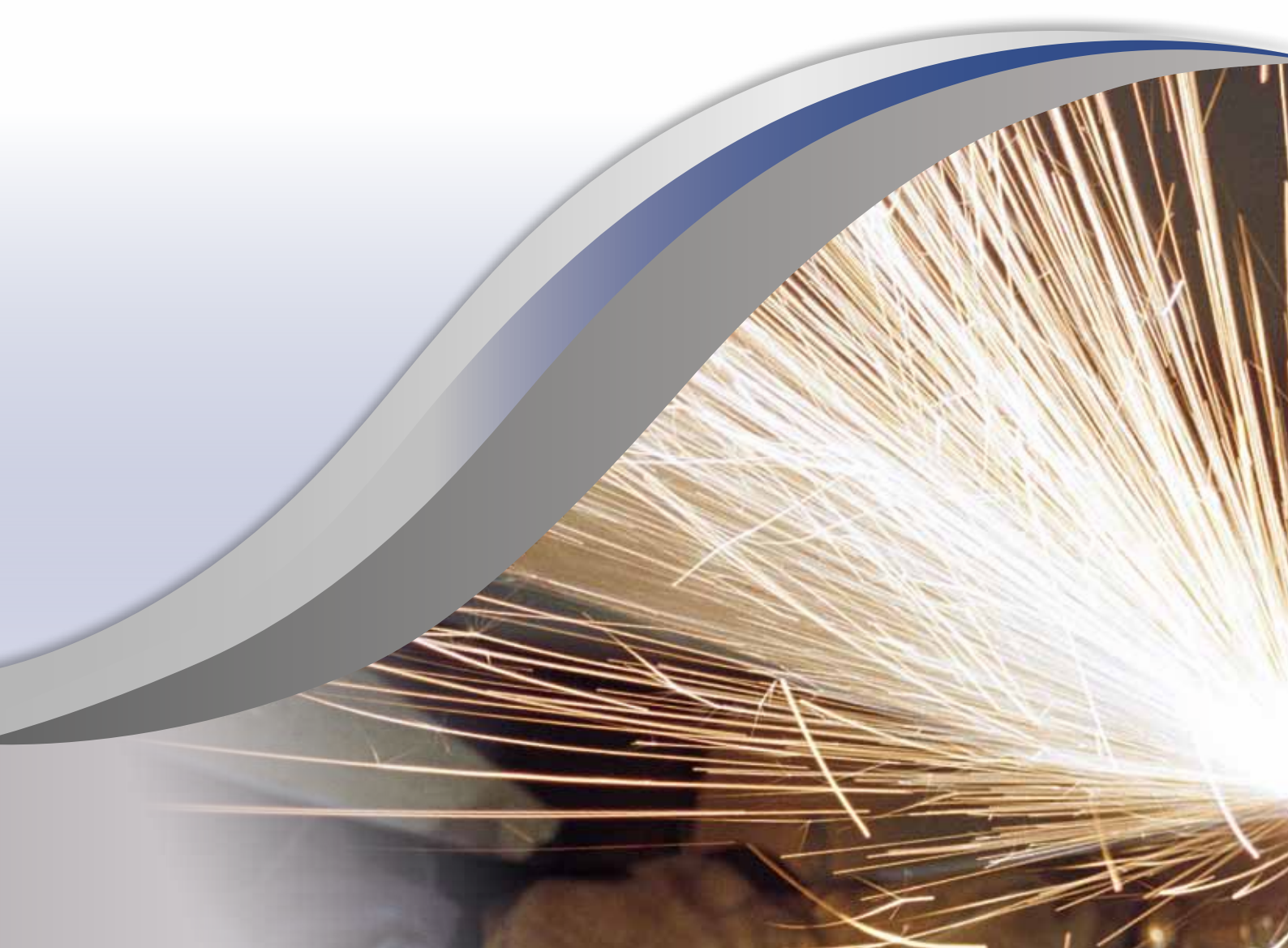




HUTA
BANKOWA *Grupa*
alchemia

Katalog produktów

**Wyroby długie,
pierścienie
i obręcze**



O spółce

Huta Bankowa jest największym w Polsce producentem obręczy kolejowych niezbędnych do szynowych zestawów kołowych pociągów i tramwajów.

Odbiorcami obręczy produkowanych przez spółkę, oprócz polskich przewoźników, są także Koleje Tajskie, Rosyjskie oraz Ukraińskie. Spółka posiada najnowocześniejszą w kraju walcownię pierścieni i obręczy, umożliwiającą stałe rozszerzanie oferty, a wysoka elastyczność linii produkcyjnej pozwala na wyrób wielu niestandardowych produktów w krótkich, nawet jednostkowych seriach.

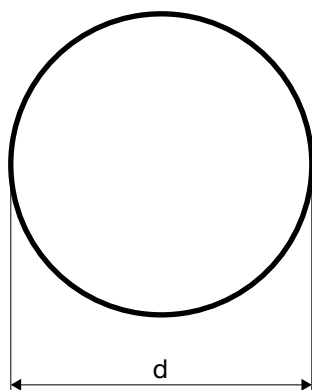
Spółka specjalizuje się także w wytwarzaniu innych specjalistycznych wyrobów stalowych. Należą do nich, obok wspomnianych obręczy, pierścienie kuto-walcowane oraz wyroby długie, takie jak: pręty okrągłe o średnicy 90–250mm, kątowniki równoramienne 200x200mm oraz kształtowniki tebkowe do budowy statków. Wyroby długie Huty Bankowej znajdują zastosowanie przede wszystkim w przemyśle maszynowym oraz w transporcie wodnym i w budownictwie. Wytwarzane z wysokiej jakości stali kątowniki są wykorzystywane m.in. w konstrukcjach budowlanych, natomiast pręty okrągłe w odważnych pod względem architektonicznym projektach budynków użyteczności publicznej (szkoły, banki), tunelach podziemnych w Skandynawii.

Huta Bankowa oferuje również szeroki zakres walcowanych kęsów i kęsisk do dalszego przerobu oraz usługi ulepszania cieplnego i normalizacji.

Ponad połowa produkcji Huty trafia na eksport, m.in. do Niemiec, Austrii, Czech, krajów skandynawskich oraz krajów Beneluksu.



Pręty okrągłe



Pręty okrągłe wykonuje się jako gorącowałcowane o wymiarach i tolerancjach:

Średnica	Tolerancje średnicy	Długość	Masa
d (mm)	EN 10060	L(m)	1 mb/kg
90	±1,3	3÷12 lub ściśta w tym zakresie z tolerancją cięcia +100/-0mm	49,9
95			55,6
100			61,7
105	±1,5		68,0
110			74,6
115			81,5
120	±2,0		88,8
125			96,3
130			104
135			112
140		121	
145	±2,5	130	
150		139	
155		148	
160		158	
165		168	
170	±3,0	178	
175		189	
180		200	
190		223	
200		247	
210	3÷6	272	
225		312	
230		326	
230		326	
250		385	

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93000:1994 – dla prętów ze stali zwykłej jakości
wg PN-H-93001:1985 – dla prętów ze stali jakościowych
wg przedmiotowych norm europejskich EN

PROSTOŚĆ

Odchylenie od prostości maks. 0,25% długości mierzonej

STAN DOSTAWY

Pręty dostarcza się w stanie: surowym, normalizowanym, zmiękczo-
nym i ulepszonym cieplnie.

PAKOWANIE

Pręty dostarcza się luzem w wiązkach o masie max. 3,5 tony.

Pręty okrągłe

BADANIA ODBIOROWE

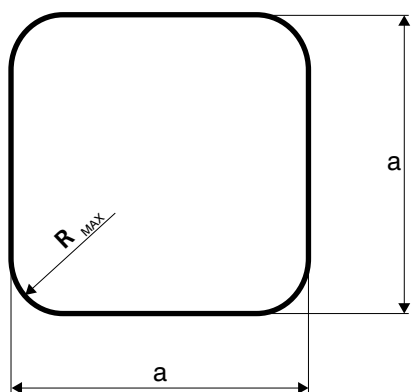
Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej i/lub zewnętrznych przedstawicieli Towarzystw Klasyfikacyjnych i Odbiorowych wyznaczonych przez klienta. Wyniki badań potwierdzone są atestami 2.2; 3.1; 3.2 wg EN 10204.

GATUNKI STALI

Pręty okrągłe wykonuje się ze stali węglowych i stopowych wg norm EN 10025; EN 10083; EN10084; EN 10273, DIN 17243 oraz innych uzgodnionych przy zamówieniu. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275J2; S355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-EN 10025-3	S275N; S355N
3	PN-EN 10083-1	C22E; C35E; C45E; C55E; C60E; 41Cr4; 34CrMo4; 42CrMo4; 34CrNiMo6
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 (Uznanie TÜV Hannover)	St37.0, St44.0; St52.0
11	DIN 17175 (Uznanie TÜV Hannover)	St35.8, St45.8
12	PN-H-93011/96	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
13	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4
14	PN-H-92147:1993 Przepisy odbiorowe towarzystw morskich: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA	A; B; AH32; AH36; DH32; DH36

Kęsy i kęsiska kwadratowe



Kęsy i kęsiska kwadratowe wykonuje się jako gorącowałcowane o wymiarach i tolerancjach:

Wymiar boku	Tolerancja boku	Promień	Długość	Masa
a (mm)	A (mm)	R_{max} (mm)	L(m)	1 mb/kg
80	+2,0/-3,0	12	2÷8 lub ścista w tym zakresie z tolerancją cięcia + 100/- 0mm	49,3
90		15		62,6
100	+2,5/-3,5	18		77,0
110		21		93,0
120	+3,0/-4,0			111,0
130				124,2
140			151,0	

Wymiar boku	DOPUSZCZALNE ODCHYLENI WYMIAROWE		Długość
	Zwykłej dokładności wykonania	Podwyższonej dokładności wykonania /pd/	
a (mm)	mm	mm	m
140	+/-5	+/-3,5	2-6*
150			
160		+1-4	
170	+1-6	+/-4,5	
180			
190	+1-7	+/-5	
200			
220	+1-8	+/-6	
240			
260			
280			
300			

*Po uzgodnieniu dostarczamy długości ściste z tolerancją +100/-0 mm.

Promień zaokrąglenia naroża – wynikowy z walcowania na płaskiej becze walca.

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93020:1981 – wymiary

wg PN-H-93021:1989 – do kucia matrycowego

wg PN-H-93022:1989 – do walcowania i kucia

wg PN-H-93000:1984 – stale zwykłej jakości do obróbki mechanicznej

wg PN-H-93001:1985 – stale jakościowe do obróbki mechanicznej

wg przedmiotowych norm europejskich EN

Kęsy i kęsiska kwadratowe

PROSTOŚĆ

Odchyłka od prostości maks. 2% długości mierzonej.

STAN DOSTAWY

Kęsy dostarcza się w stanie: surowym, zmięczonym, normalizowanym.

PAKOWANIE

Kęsy dostarcza się luzem lub w wiązkach o masie max. 3,5 tony.

BADANIA ODBIOROWE

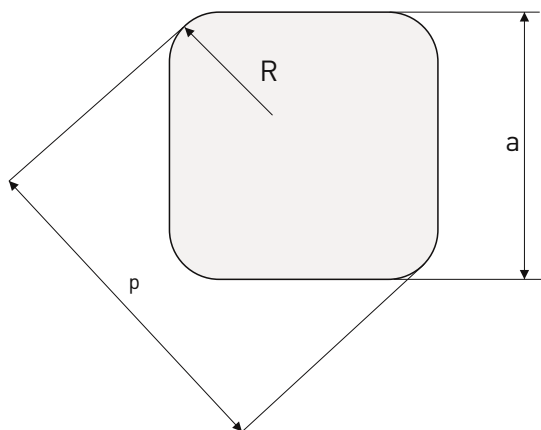
Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej i/lub zewnętrznych przedstawicieli Towarzystw Kwalifikacyjnych i Odbiorowych wyznaczonych przez klienta. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 2.2; 3.1; 3.2 wg EN 10204.

GATUNKI STALI

Kęsy kwadratowe wykonuje się ze stali węglowych i stopowych wg norm EN 10025; EN 10083; EN 10084; EN 10273, DIN 17243 oraz innych uzgodnionych przy zamówieniu. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275J2; S355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-EN 10025-3	S275N; S355N
3	PN-EN 10083-1	C22E; C35E; C45E; C55E; C60E; 41Cr4; 34CrMo4; 42CrMo4; 34CrNiMo6
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 (Uznanie TÜV Hannover)	St37.0, St44.0; St52.0
11	DIN 17175 (Uznanie TÜV Hannover)	St35.8, St45.8
12	PN-H-93011/96	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
13	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4
14	PN-H-92147:1993 Przepisy odbiorowe towarzystw morskich: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA	A; B; AH32; AH36; DH32; DH36

Pręty kwadratowe do wyrobu butli gazowych



Pręty kwadratowe wykonuje się jako gorącowalcowane o wymiarach i tolerancjach:

Wymiar boku	Przekątna	Max. różnica przekątnych	Promień
a (mm)	p (mm)	(mm)	R (mm)
130	166 +2/-3	5	>20
150	193,9 +3/-3	5	>22
200	247 +3/-4	6	>30

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93011:1996

wg VdTÜV-Werkstoffblatt 311-12.89

wg VdTÜV-Werkstoffblatt 342-06.96

PROSTOŚĆ

Pręty nieprostowane – dopuszczalna odchyłka 10mm/m.

STAN DOSTAWY

Pręty dostarcza się w stanie: surowym, zmiękczoneym.

PAKOWANIE

Pręty dostarcza się luzem bez pakowania.

Pręty kwadratowe do wyrobu butli gazowych

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach PN-H-93011:1996 oraz VdTÜV-Werkstoffblatt 311-12.89, oraz 342-06.96. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2, wg EN 10204.

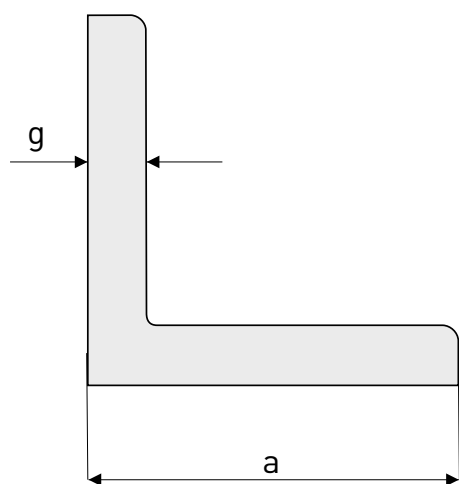
GATUNKI STALI

Pręty do produkcji butli gazowych wykonuje się ze stali węglowych i stopowych określonych normą PN-H-93011:1996 oraz kartami VdTÜV-Werkstoffblatt 311 i VdTÜV-Werkstoffblatt 342. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-H-93011/96	35, 28Mn6; 30G2F; 34CrMo4
2	VdTÜV 311-12-89 VdTÜV 342-06-96	34CrMo4



Kątowniki



Kątowniki wykonuje się jako gorącowałcowane o wymiarach i tolerancjach:

Wyróżnik	Długość	Masa
(mm)	L(m)	1 mb (kg)
200x200x16,18, 20	3÷12 lub ściśta w tym zakresie z tolerancją cięcia +100/-0mm	48.5, 54.3, 59.9

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-93010:1991

wg EN-10163-3

wg EN-10056-1 – 2 wymiary i tolerancje

PROSTOŚĆ

Odchylenia od prostości maks. 0,2% długości mierzonej

STAN DOSTAWY

Kątowniki dostarcza się w stanie: surowym.

PAKOWANIE

Kątowniki 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 UDT oraz wg przepisów Morskich Towarzystw Kwalifikacyjnych PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2.

Kątowniki

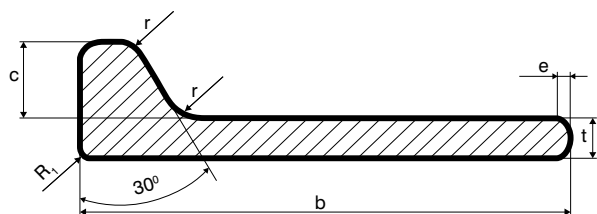
GATUNKI STALI

Kształtowniki wykonuje się ze stali węglowych wg normy EN 10025. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-EN 10025-2	E295; E335; E360; S235JR; S235JO; S235J2; S275JR; S275JO; S275J2; S355JR; S355JO; S355J2; S355K2
2	PN-H-92147:1993 Przepisy odbiorowe towarzystw morskich: PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RINA	A; B; AH32; AH36; DH32; DH36



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)
HP 220x10, 11,5, 12	220	10,11,12	31	9	±3.0	+1.0 -0.4
HP 240x10, 11, 12	240	10, 11, 12	34	10		
HP 260x10, 11, 12	260	10, 11, 12	37	11		
HP 280x11, 12, 13	280	11, 12, 13	40	12		
HP 300x11,12, 13	300	11,12,13	43	13		

$r_1 = 2 \div 7 e = \text{maks. } 4\text{mm}$ – 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.

Kształtowniki łebkowe płaskie

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.

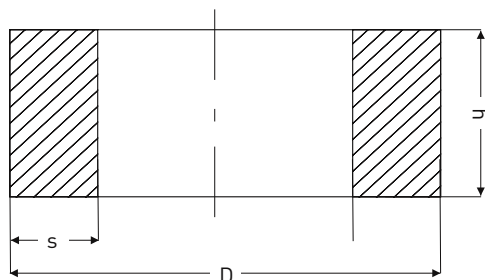
GATUNKI STALI

Kształtowniki wykonuje się ze stali węglowych w gatunkach wg PN-H-92147:1993 oraz przepisów kwalifikacyjnych morskich PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS, RMRS. 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; AH32; AH36; DH32; DH36



Pierścienie walcowane



Zarys profilu:

prostokątny, kwadratowy
(zarys do uzgodnienia)

Wymiary:

Średnica zewnętrzna (D):	280 ÷ 3600mm
Wysokość (h):	35 ÷ 560mm
Grubość ścianki (s):	30÷400mm
Minimalna masa:	100 kg/szt.
Maksymalna masa:	2500 kg/szt.

Pierścienie o średnicy zewnętrznej powyżej 2400mm i wysokości powyżej 400mm oraz masie poniżej 100 kg lub powyżej 2000 kg wymagają indywidualnego uzgodnienia przy zamówieniu.

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg PN-H-94004:1984 – odkuwki ogólnego przeznaczenia
wg PN-H-94009:1992 – odkuwki dla urządzeń ciśnieniowych
wg PN-H-94023:2000 – pierścienie kuto-walcowane ze stali niestopowych i stopowych
wg EN 10222 – (1÷2) odkuwki dla urządzeń ciśnieniowych
wg EN 10250 – (1÷4) odkuwki ogólnego przeznaczenia

STAN DOSTAWY

Pierścienie dostarcza się w stanie surowym, zmięczonym, normalizowanym, ulepszonym cieplnie lub przesyconym.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej, UDT, TÜV PRS, LRS, GL, DNV, BV, ABS.

BADANIA ULTRADŹWIĘKOWE

wg SEP 1921; BN-86/0601-09; PN-EN10228-3

UZNANIA

Huta Bankowa posiada uznanie na produkcję pierścieni wydane przez TÜV NORD, UDT, PRS, BV, LRS.

OBRÓBKA MECHANICZNA

Pierścienie dostarcza się nieobrobione lub obrobione mechanicznie, zgrubnie lub na gotowo.

Pierścienie walcowane

GATUNKI STALI

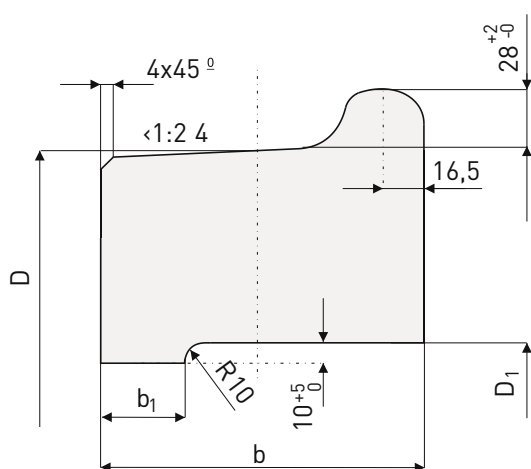
Pierścienie wykonuje się ze stali węglowych i stopowych wg norm krajowych i zagranicznych uzgodnionych przy zamówieniu. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-H-84030:1989	16HG; 30G2; 40H; 40HM; 45HN; 25HM
2	PN-H-84032:1974	65; 50HF
3	PN-H-84035:1972	20H2N4A
4	PN-H-94021:1997	ŁH15SG, ŁH20M
5	EN 10025	S235JRG2; S275JR; S355J0; S355J2G3; S355J2G4
6	EN 10028-2	P235GH; P265GH; P295GH; P355GH; 16Mo3
7	EN 10028-6	P460QH
8	EN 10113-2	S355NL
9	EN 10222-2	P245GH; P280GH; P305GH
10	EN 10222-4	P355QH1; P355NH
11	EN 10083	41Cr4; 42CrMo4; 34CrNiMo6; C45; C60
12	EN 10088-1	X10Cr13; X2CrNi19-11; X2CrNiMo17-12-2; X6Cr-NiMoTi17-12-2
13	ASTMA182	304L; 316L
14	DIN 17230	100Cr6
15	DIN 17243	C22.8
16	ASTMA105	A105
17	EN 10273	P250GH



OBRĘCZE KOLEJOWE Nieobrobione do zestawów kołowych

Obręcze nieobrobione do zestawów kołowych taboru kolejowego wykonuje się jako kuto-walcowane o wymiarach i tolerancjach: wg PN-K-91032:1991



Wielkość	D	D ₁	b*	b ₁	Masa
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	1 szt (kg)
850	855	690			265
920	925	760			295
940	945	800	139	40	265
960	965	800			310
1000	1005	840			320
1040	1045	880			330
1100	1105	940	144	30	360
1250	1255	1090			415

*odchyłka szerokości obręczy w miejscu cechowania ≤ 5mm
Inne wymiary i tolerancje wg uzgodnień przy zamówieniu

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

- wg PN-K-91032:1991 – wymiary i zarys profilu
- wg PN-K-91042:1993 – wymagania i badania
- wg PN-H-84027-06:1984 – gatunki stali
- wg UIC 810-1 –wymagania i badania
- wg UIC 810-2 – tolerancje wymiarowe
- wg BS 5892 cz.4/1992 – warunki wykonania i badania
- wg GOST 398 – wymagania i badania
- wg DSTU 3717-98 – wymiary i zarys profilu
- wg GOST R 52366-2005 – wymiary i zarys profilu
- wg GOST 5000-83 – wymiary i zarys profilu

Obręcze kolejowe Nieobrobione do zestawów kołowych

STAN DOSTAWY

Obręcze nieobrobione dostarcza się w stanie: normalizowane, ulepszone cieplnie.

PAKOWANIE

Obręcze dostarcza się luzem bez opakowania lub pakowane w wiązki 3 – 4 szt. lub na paletach uzgodnionymi środkami transportu.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej lub innych odbiorców zewnętrznych według wymagań Klienta. Wyniki badań potwierdzone są w atestach 3.1; 3.2 wg EN 1020 4.

GATUNKI STALI

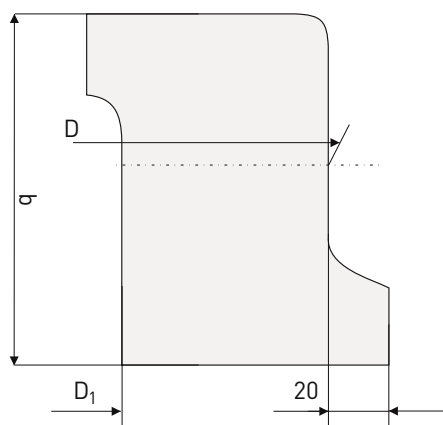
Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-H-84027-6:1984	P54, P55A, P60
2	UIC 810-1	B1÷B6
3	BS 5892 cz. 4/92 r.	B1÷B7
4	GOST 398-96	2;3

Inne gatunki wg uzgodnień przy zamówieniu



Obręcze tramwajowe

Nieobrobione do zestawów kołowych



Obręcze nieobrobione do zestawów kołowych i tramwajowych wykonuje się jako kuto-walcowane o wymiarach i tolerancjach:

Średnica zewnętrzna (mm) D		Średnica wewnętrzna (mm) D_1		Szerokość (mm) b	
Zakres	Tolerancja	Zakres	Tolerancja	Zakres	Tolerancja
400-750	+14 -4	270-600	+4-8	90-124	±3

Inne wymiary i tolerancje wykonuje się po uzgodnieniu przy zamówieniu.

WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

wg BN-91/3554-06
wg UIC 810-1 wyd. V

STAN DOSTAWY

Obręcze nieobrobione dostarcza się w stanie ulepszonym cieplnie.

PAKOWANIE

Obręcze dostarcza się luzem lub pakowane w wiązki na paletach uzgodnionymi środkami transportu.

Obręcze tramwajowe Nieobrobione do zestawów kołowych

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej i/lub zewnętrznych przedstawicieli Towarzystw Kwalifikacyjnych i Odbiorowych wyznaczonych przez Klienta. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2 wg EN 10204.

GATUNKI STALI

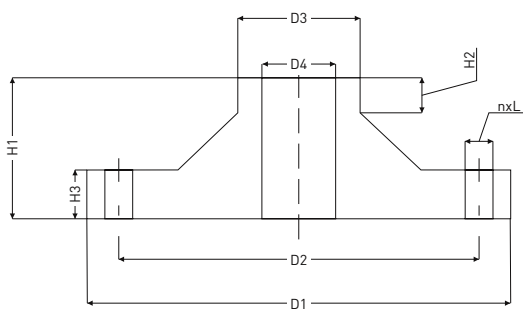
Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-H-84027-6:1984	P60, P70
2	UIC 810-1	B1 ÷ B6
3	BS 5892 cz. 4/92 r.	B1 ÷ B7

Inne gatunki wg uzgodnień przy zamówieniu

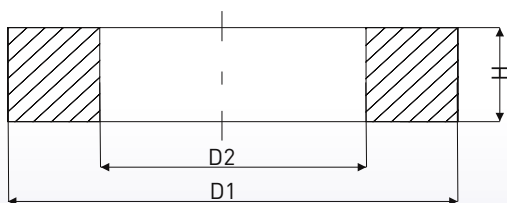


KOŁNIERZE STALOWE

Pierścienie kołnierzowe szyjkowe



Pierścienie kołnierzowe płaskie



WARUNKI TECHNICZNE WYKONANIA

EN 1092-1 Kołnierze i ich połączenia. Kołnierze okrągłe do rur, armatury, kształtek, łączników i osprzętu z oznaczeniem PN.

ISO 7005-1 Kołnierze metalowe.

PN-H-74710-02÷08:1987 – Kołnierze do przyspawania okrągłe z szyjką na ciśnienie nominalne 0,63; 1; 1,6; 2,5; 4; 6,3; 10 Mpa

PN-H-74731:1987 – Armatura i rurociągi. Kołnierze okrągłe płaskie do przyspawania na ciśnienie nominalne 0,25-1,6 Mpa

PN-H-74738:1988 – Armatura i rurociągi. Kołnierze luźne z pierścieniami szyjkowymi do przyspawania na ciśnienie nominalne 0,25-10 Mpa

Katalogi ANSI i DIN

STAN DOSTAWY

Pierścienie kołnierzowe dostarcza się w stanie surowym, zmiękczo-nym, normalizowanym.

BADANIA ODBIOROWE

Badania odbiorowe prowadzone są na podstawie warunków określonych w normach przedmiotowych przez Służby Kontroli Jakości Huty Bankowej i/lub zewnętrznych przedstawicieli Towarzystw Kwalifikacyjnych i Odbiorowych wyznaczonych przez Klienta. Wyniki badań potwierdzone są atestami: 3.1; 3.2 wg EN 10204.

BADANIA ULTRADŹWIĘKOWE

Wykonywane są wg SEP 1921-EN; 10228-3

Pierścienie kołnierzowe szybkowe

OBRÓBKA MECHANICZNA

Pierścienie kołnierzowe dostarcza się obrabione mechanicznie, zgrubnie lub na gotowo.

GATUNKI STALI

Pierścienie kołnierzowe wykonuje się ze stali węglowych i stopowych wg norm krajowych i zagranicznych uzgodnionych przy zamówieniu. Tabela poniżej przedstawia oferowane gatunki stali.

Lp.	Nr normy	Gatunki
1	PN-H-84030:1989	16HG; 30G2; 40H; 40HM; 45HN; 25HM
2	PN-H-84032:1974	65; 50HF
3	PN-H-84035:1972	20H2N4A
4	PN-H-94021:1997	ŁH15SG, ŁH20M
5	EN 10025	S235JRG2; S275JR; S355J0; S355J2G3; S355J2G4
6	EN 10028-2	P235GH; P265GH; P295GH; P355GH; 16Mo3
7	EN 10028-6	P460QH
8	EN 10113-2	S355NL
9	EN 10222-2	P245GH; P280GH; P305GH
10	EN 10222-4	P355QH1; P355NH
11	EN 10083	41Cr4; 42CrMo4; 34CrNiMo6; C45; C60
12	EN 10088-1	X10Cr13; X2CrNi19-11; X2CrNiMo17-12-2; X6CrNiMoTi17-12-2
13	ASTMA182	304L; 316L
14	DIN 17230	100Cr6
15	DIN 17243	C22.8
16	ASTMA105	A105
17	EN 10273	P250GH



Uznania Towarzystw Kwalifikacyjnych

Lloyd's Register of Shipping

Kształtowniki i pręty do budowy statków w gat. A, B, AH27S, DH27S, AH32, AH36, DH32, DH36 do grubości max. 20mm

Pręty okrągłe w gat. A, ze stali węglowo-manganowych, w stanie: surowym, normalizowanym, ulepszonym cieplnie, do średnicy max. 250mm i stopu przerobu min. 6:1

Pręty na łańcuchy kotwiczne w gat. U1, U2 do średnicy max. 160mm

Germanischer Lloyd

Pręty i profile w gatunkach stali GL-A do GL-E, GL-A32 do GL-E36

Pręty okrągłe w gat. GL-K1, GL-K2 na łańcuchy kotwiczne

Gorączowalcowane pręty okrągłe do średnicy 250 mm ze stali węglowych, węglowo-manganowych i niskostopowych wg EN 10025-2, EN 10083-2 i -3, EN 10084

Det Norske Veritas

Kształtowniki do budowy statków o grubości maksymalnej 30 mm w gat. NVA, 13mm w gat. NVB, 20mm w gat. NVA32, NVD32, NVA36, NVD36

Pręty okrągłe do max. średnicy 200 mm w gat. NVA

Bureau Veritas

Gorączowalcowane kształtowniki i pręty w gatunku A, AH32, AH36

Gorączowalcowane pręty okrągłe na ściągi dla silników Diesel

Gorączowalcowane pręty okrągłe z przeznaczeniem na łańcuchy kotwiczne

Pierścienie stalowe kuto-walcowane na gorąco do ogólnych zastosowań

Gatunki stali wg przepisów i regulacji prawnych BV

American Bureau of Shipping

Kształtowniki łebkowe w gat. A, B, AH32, AH36, DH32, DH36 wg przepisów ABS

Polski Rejestr Statków

Kształtowniki łebkowe ze stali w gat. A, AH32, AH36

Pręty okrągłe w gat. A, i w gat. stali wg EN 10025-2, EN 10083-1, EN 10084

Pierścienie kuto-walcowane bez szwu w gat. stali węglowych i stopowych wg PN-H-84032, EN 10025-2, EN 10028-2, EN 10028-6, EN 10083-1

Uznanie Laboratorium Badawczego w oparciu o wymagania Polskiego Rejestru Statków

Uznania Towarzystw Kwalifikacyjnych

Urząd Dozoru Technicznego

Wytwarzanie prętów, kęsów i kształtowników oraz pierścieni kuto-walcowanych przeznaczonych do budowy i naprawy urządzeń technicznych podlegających dozorowi technicznemu

Uznanie Laboratorium Badawczego

RINA

Kształtowniki łebkowe płaskie do budowy statków w gatunkach A, B, AH32, AH36, DH32, DH36

TUV NORD ANLAGENTECHNIK

Uznanie Huty jako producenta materiałów wg dyrektywy 97/23/WE dotyczącej urządzeń ciśnieniowych oraz przepisów AD 2000 W0 obejmujących: pierścienie i pręty walcowane z materiałów ferrytycznych oraz półprodukty do ich wyrobu

Zakłady Badań i Atestacji „ZETOM”

Uprawnienie do znakowania „CE” prętów okrągłych w zakresie wymiarowym $\varnothing 90 \div 250\text{mm}$ oraz kątowników równoramiennej o wymiarach $200 \times 200 \times 16 \div$ w gat. wg normy EN 10025-2; 3

Świadectwo Kwalifikacji Systemów i Wyrobów do stosowania w P.P. PKP

Obręcze kolejowe nieobrobione do zestawów kołowych pojazdów szynowych

Państwowy System Certyfikacji Ukr SEPRO

Obręcze kolejowe nieobrobione z kotnierzem ze stali węglowych dla lokomotyw

Rejestr Certfikacji Federalnego Transportu Kolejowego („RS FŽT”)

Obręcze dla taboru kolejowego





HUTA
BANKOWA



Huta Bankowa Sp. z o.o.
ul. Sobieskiego 24
PL 41-300 Dąbrowa Górnicza

tel.: +48 32 295 74 00
fax: +48 32 262 37 88

Biuro Handlowe:
tel.: +48 32 295 74 05
fax: +48 32 295 76 13
e-mail: info@hutabankowa.pl
www.hutabankowa.pl

