МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

ГОСТ 2879—88

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

ОКП 09 3100; 09 3200; 09 3300

Дата введения 01.01.90

1. Настоящий стандарт распространяется на прокат стальной горячекатаный шестигранного сечения диаметром вписанного круга *a* от 8 до 100 мм.

2. По точности прокатки прокат изготовляют:

Б — повышенной точности;

В — обычной точности.

3. Диаметры вписанного круга проката, предельные отклонения по ним, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

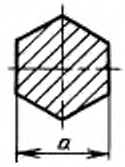

Таблица 1

Диаметр вписанного круга *a*, мм	Предельное отклонение диаметра *a*, мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см^2	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
8	+0,1 −0,3	+0,3 −0,5	0,5542	0,435
9			0,7015	0,551
10	+0,2 −0,3		0,866	0,680
11			1,048	0,823
12			1,247	0,979
13			1,463	1,15
14			1,697	1,33
15	+0,2 −0,3	+0,3 −0,5	1,948	1,53
16			2,217	1,74
17			2,503	1,96
18			2,806	2,20
19			3,126	2,45
20	+0,2 −0,4	+0,4 −0,5	3,464	2,72
21			3,822	3,00
22			4,191	3,29
24			4,993	3,92
25			5,412	4,25

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Продолжение таблицы 1

Диаметр вписанного круга a, мм	Предельное отклонение диаметра a, мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, $см^2$	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
26	+0,2 —0,6	+0,4 —0,7	5,847	4,59
28			6,790	5,33
30			7,794	6,12
32			8,868	6,96
34			10,010	7,86
36			11,220	8,81
38			12,510	9,82
40			13,860	10,88
42			15,270	11,99
47			19,040	14,95
48			20,00	15,66
50	+0,2 —0,9	+0,4 —1,0	21,64	16,99
52			23,40	18,40
55			26,20	20,58
60	+0,3 —1,0	+0,5 —1,1	31,18	24,50
63			34,37	26,98
65			36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24
80	+0,4 —1,2	+0,5 —1,3	55,42	43,51
85			62,57	49,12
90			70,15	55,07
95			78,16	61,36
100	+0,5 —1,5	+0,6 —1,7	86,60	67,98

Примечания:

1. По требованию потребителя прокат изготовляют следующих размеров: 23; 27; 29; 41; 43; 46; 53; 56; 57 с предельными отклонениями, указанными в таблице, по ближайшему меньшему размеру.

2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 $г/см^3$. Масса 1 м длины проката является справочной.

3. По требованию потребителя прокат шестигранного сечения с диаметром вписанного круга 26; 27; 28; 29; 30 мм обычной точности прокатки изготовляют с предельными отклонениями $^{+0,3}_{-0,7}$ мм.

4. По согласованию изготовителя с потребителем прутки изготовляют размером более 100 мм.

4. Прокат изготовляют в прутках. По согласованию изготовителя с потребителем прокат изготовляют в мотках.

5. Прокат изготовляют длиной от 2 до 6 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

По требованию потребителя прокат изготовляют длиной от 1,5 до 12 м.

6. Предельные отклонения по длине проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать:

+30 мм — при длине до 4 м;

+50 мм — при длине св. 4 до 6 м;

+70 мм — при длине свыше 6 м.

По требованию потребителя +40 мм — для проката длиной св. 4 до 7 м;

+5 мм на каждый метр длины свыше 7 м.

7. Разность размеров между параллельными гранями (a) проката в одном и том же сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений.

По требованию потребителя разность между гранями (*a*) в одном и том же сечении проката обычной точности не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений для проката размером до 32 мм включительно.

8. Притупление углов для проката шестигранного сечения не должно превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Диаметр вписанного круга *a*	Притупление углов, не более
От 8 до 14	1,0
Св. 14 » 25	1,5
» 25 » 55	2,0
» 55	3,0

По требованию потребителя притупление углов не должно превышать 1,0 мм для проката диаметром вписанного круга 15—20 мм включительно, от 26 до 30 мм включительно — не более 1,5 мм, от 60—75 мм включительно — не более 2,5 мм.

9. Кривизна прутков шестигранного проката не должна превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм

Диаметр вписанного круга *a*	Кривизна	
	I класс	II класс
До 40	0,5 % длины	
Св. 40	0,4 % длины	0,5 % длины

10. По требованию потребителя кривизна прутков шестигранного проката не должна превышать 0,2 % длины.

11. Кривизну проката измеряют на длине не менее 1 м на расстоянии не менее 150 мм от концов.

12. Скручивание шестигранного проката не должно превышать произведения 4 град/м на длину профиля в метрах, но не более 24 град при диаметре вписанного круга до 14 мм и свыше 14 мм до 50 мм включительно — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 18 град, свыше 50 мм — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 15 град.

13. Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 2557

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3897—82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2879—69

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru