МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 2879— 2006

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

(EN 10061:2003, NEQ)

Издание официальное

БЗ 10—2008

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «УкрНИИМет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минторгэкономразвития
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт соответствует региональному стандарту ЕН 10061:2003 «Прокат сортовой стальной горячекатаный шестигранный общего назначения. Размеры и предельные отклонения по форме и размерам» (EN 10061:2003 «Hot rolled hexagon steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions») в части требований к сортаменту.

Степень соответствия — неэквивалентный (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 сентября 2008 г. № 197-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 2879—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 2879—88

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Hexagonal hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат шестигранного сечения (далее — прокат) диаметром вписанного круга *d* от 8 до 103 мм включительно.

2 Классификация. Основные параметры и размеры

2.1 Прокат подразделяют:

- по точности прокатки:

повышенной — Б1;

обычной — В1;

- с симметричными предельными отклонениями:

повышенной — Б2;

обычной — В2;

- с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру вписанного круга — В3;
- по длине:

мерной — МД;

мерной с немерной длиной — МД1[1)];

кратной мерной — КД;

кратной мерной с немерной длиной — КД1[1)];

немерной — НД;

ограниченной в пределах немерной — ОД;

ограниченной с немерной длиной — ОД1[1)];

в мотках — НМД;

- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;
- по притуплению углов на группы: БУ и ВУ;
- по кривизне на классы: I, II, III, IV.

2.2 Номинальный диаметр вписанного круга, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

[1)] При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

Издание официальное

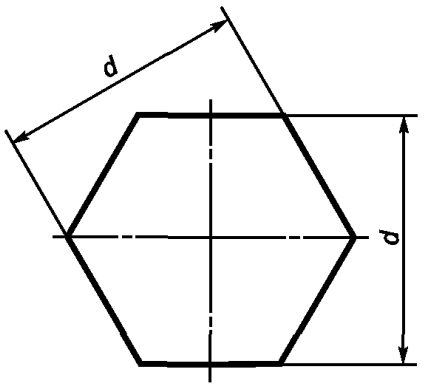


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр вписанного круга *d*, мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см^2	Масса 1 м длины проката, кг
	Б1	Б2[1)]	В1	В2[1)]		
8,0	+0,1 –0,3	± 0,20			0,554	0,435
9,0					0,702	0,551
10,0					0,866	0,680
11,0				± 0,4	1,048	0,823
12,0					1,247	0,979
13,0			+0,3 –0,5		1,464	1,149
14,0	+0,2 –0,3	± 0,25			1,697	1,333
15,0					1,949	1,530
16,0				± 0,5	2,217	1,740
17,0					2,503	1,965
18,0					2,806	2,203
19,0					3,126	2,454
20,0					3,464	2,719
20,5					3,639	2,857
21,0					3,819	2,998
22,0	+0,2 –0,4	± 0,30	+0,4 –0,5		4,192	3,290
22,5					4,384	3,442
23,5					4,783	3,754
24,0				± 0,6	4,988	3,916
25,0					5,413	4,249
25,5					5,631	4,421
26,0					5,854	4,596
28,0					6,790	5,330
28,5	+0,2 –0,6	± 0,40	+0,4 –0,7		7,034	5,522
30,0					7,794	6,119
31,5					8,593	6,746
32,0					8,868	6,962
33,5					9,719	7,629

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр вписанного круга *d*, мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см^2	Масса 1 м длины проката, кг
	Б1	Б2[1)]	В1	В2[1)]		
34,0	+0,2 –0,6	± 0,40	+0,4 –0,7	± 0,8	10,011	7,859
35,5					10,914	8,568
36,0					11,224	8,811
37,5					12,178	9,560
38,0					12,505	9,817
39,5					13,500	10,600
40,0					13,856	10,877
42,0					15,277	11,992
42,5					15,643	12,279
47,0					19,131	15,017
47,5					19,540	15,339
48,0				± 1,0	19,953	15,663
50,0	+0,2 –0,9	± 0,55	+0,4 –1,0		21,651	16,996
52,0					23,417	18,383
55,0					26,197	20,565
57,0	+0,3 –1,0	± 0,65	+0,5 –1,1		28,137	22,088
60,0					31,177	24,474
62,0					33,290	26,133
63,0					34,373	26,983
65,0					36,590	28,723
67,0					38,876	30,518
70,0					42,435	33,312
72,0					44,895	35,242
75,0					48,714	38,240
78,0	+0,4 –1,2	± 0,80	+0,5 –1,3		52,689	41,361
80,0				± 1,3	55,426	43,509
83,0					59,660	46,833
85,0					62,570	49,118
88,0					67,065	52,646
90,0					70,148	55,066
93,0					74,903	58,798
95,0					78,159	61,355
98,0	+0,5 -1,5	± 1,00	+0,6 -1,7		83,173	65,291
100,0				± 1,5	86,603	67,983
103,0					91,877	72,123

[1)] По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).

Примечания

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см^3. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

2.2.1 Прокат с точностью прокатки В2 (таблица 1) допускается изготовлять с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру вписанного круга (В3).

2.3 Прокат изготовляют в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют в мотках.

2.4 Прокат изготовляют длиной от 2 до 6 м включительно.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют немерной длины в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

2.5 Предельные отклонения на изготовляемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Таблица 2

Длина проката, м	Предельное отклонение, мм	Длина проката, м	Предельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД[1]
До 4 включ.	+30	От 3 до 13 включ.	± 100
Св. 4 до 6 включ.	+50	От 6 до 13 включ.	± 50
Св. 6 до 12 включ.	+70	До 6	± 25
		Для всех длин[1]	Только с плюсовыми предельными отклонениями[2]

[1] По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).
[2] Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.6 Разность расстояний между параллельными гранями *d* проката в одном сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

Для проката точности В1 диаметром вписанного круга до 32 мм включительно по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) разность расстояний между параллельными гранями проката в одном сечении не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

2.7 Притупление углов проката групп БУ и ВУ не должно превышать значений, указанных в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Номинальный диаметр вписанного круга *d*	Притупление углов, не более	Номинальный диаметр вписанного круга *d*	Притупление углов, не более
	БУ		ВУ[1]
От 8 до 14 включ.	1,0	До 20,0 включ.	1,5
Св. 14 » 25 »	1,5	Св. 20,0 до 28,5 включ.	2,0
» 25 » 55 »	2,0	» 28,5 » 48,0 »	2,5
» 55 » 103 »	3,0	» 48,0 » 83,0 »	3,0
		» 83,0 » 103,0 »	3,5

[1] По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.8 Кривизна прутков проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Таблица 4

Номинальный диаметр вписанного круга *d*, мм	Кривизна, % длины, не более, для классов			
	I[1)]	II	III	IV
До 39,5 включ.	0,2	0,50	Не регламентирована	Не регламентирована
Св. 39,5 до 83,0 включ.		0,40	0,4	0,5
Св. 83,0 до 103,0 включ.		0,25		

[1)] По требованию потребителя (по согласованной спецификации).

2.9 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.10 Скручивание проката не должно превышать требований, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Номинальный диаметр вписанного круга *d*, мм	Предельное отклонение, не более	
	на 1 метр	на общую длину
До 14 включ.	4°	24°
Св. 14 до 50 включ.	3°	18°
» 50 » 103 »	3°	15°

2.11 Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе мотка до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) размеры проката, притупление углов и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

УДК 669.14-122:006.354 МКС 77.140.60 В22 ОКП 09 3100
09 3200
09 3300

Ключевые слова: прокат шестигранного сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, притупление углов, кривизна, скручивание

Редактор *Л.И. Нахимова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 30.10.2008. Подписано в печать 16.01.2009. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 648 экз. Зак. 1269.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru