СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Заменен ГОСТ 8560-78 с 01.07.79
ИУС 3-79, с. 102

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ ШЕСТИГРАННАЯ** **Сортамент** Steel calibrafed, hexahedronal. Range of products	**ГОСТ 8560—67*** Взамен ГОСТ 8560—57 Группа В32

1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную сталь шестигранного сечения размером от 3 до 100 *мм*.

2. Размеры стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать табл. 1 и чертежу.

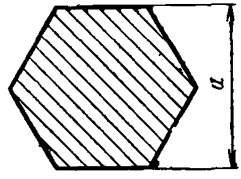


Таблица 1

Диаметр вписанного круга a (размер „под ключ"), мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 м длины, кг
	3а	4	5				
3	—0,04	—0,06	—0,12	3,4	—0,2	7,794	0,0612
4				4,6		13,860	0,109
4,5	—0,048	—0,08	—0,16	5,2	—0,3	17,540	0,138
5				5,8		21,650	0,170
5,5				6,3		26,200	0,206
6				6,9		31,170	0,245
7	—0,058	—0,10	—0,20	8,1		42,440	0,333
8				9,2	—0,4	55,420	0,435
9				10,4	—0,5	70,150	0,551
10				11,5		86,600	0,680

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 1/XI 1967 г.	Срок введения 1/VII 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена.

Продолжение

Диаметр вписанного круга, *a* (размер „под ключ"), мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 м длины, кг
	3а	4	5				
11				12,7	−0,6	104,800	0,823
12				13,8		124,700	0,979
13				15,0	−0,7	146,300	1,150
14	−0,07	−0,12	−0,24	16,2		169,700	1,330
15				17,3		194,800	1,530
16				18,4		221,700	1,740
17				19,6	−0,8	249,000	1,960
18				20,7		280,600	2,200
19				21,9		312,600	2,450
20				23,0		346,400	2,720
21				24,2	−0,9	382,200	3,000
22				25,4		419,100	3,290
24				27,7		499,300	3,920
25	−0,084	−0,14	−0,28	28,8		541,200	4,25
26				30,0	−1,0	584,700	4,59
27				31,2		631,300	4,96
28				32,3		679,000	5,33
30				34,6		779,400	6,12
32				36,9	−1,1	886,8	6,96
34				39,2		1001,0	7,86
36				41,6	−1,3	1122,0	8,81
38				43,8		1251,0	9,82
40				46,1		1386,0	10,88
41	−0,10	−0,17	−0,34	47,3		1456,0	11,4
42				48,5		1527,0	11,99
45				51,9		1754,0	13,77
46				53,1	−1,4	1833,0	14,4
48				55,4	−1,5	2000,0	15,66
50				57,7		2164,0	16,99
53				61,2	−1,7	2433,0	19,10
55				63,5		2620,0	20,6
56				64,6		2715,0	21,32
60	−0,12	−0,20	−0,40	69,3		3118,0	24,50
63				72,7		3437,0	26,98
65				75,0	−1,8	3659,0	28,70

Продолжение

Диаметр вписанного круга (размер „под ключ"), мм	Предельные отклонения, мм для классов точности			Диаметр описанной окружности, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Теоретический вес 1 м длины, кг
	За	4	5				
70	—	—0,20	—0,40	80,8	—1,8	4243,0	33,30
75				86,5	—1,9	4871,0	38,24
80				92,3		5542,0	43,51
85				98,0	—1,2	6257,0	49,12
90	—	—0,23	—0,46	104,0	—1,3	7015,0	55,07
95				110,0		7816,0	61,36
100				115,0	—1,4	8660,0	67,98

Предельные отклонения для классов точности установлены:

За — ОСТ НКМ 1027;

4 — ОСТ 1024;

5 — ОСТ 1025.

Класс точности должен быть указан в заказе.

Примечание. По соглашению сторон калиброванную сталь изготовляют промежуточных размеров с допускаемыми отклонениями по ближайшему большему размеру.

3. Шестигранную калиброванную сталь размером до 9 *мм* поставляют в мотках, свыше 9 *мм* — в прутках.

По соглашению сторон калиброванную сталь размером до 9 *мм* поставляют в прутках.

4. По длине прутки поставляют:

а) немерной длины — от 2,0 до 6,5 *м*;

б) немерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

1. По соглашению сторон поставляют прутки длиной более 6,5 *м*.

2. Допускается поставка прутков немерной длины не менее 1,5 *м* в количестве не более 10% веса партии.

5. Предельные отклонения по длине прутков не должны превышать +30 *мм* — при длине прутков до 4 *м* и +50 *мм* — при длине прутков свыше 4 *м*.

6. Местная кривизна прутков на 1 *м* длины в зависимости от класса точности не должна превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Размеры прутков	Допускаемая кривизна на 1 м длины для классов точности	
	За и 4	5
До 25	2	3
Св. 25 до 50	1	2
Св. 50	1	1

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны одного метра на длину прутка в метрах.

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не должно превышать 4° на 1 *м* длины.

8. Марка стали и технические требования указаны в ГОСТ 1051—59 и других соответствующих стандартах.

Пример условного обозначения шестигранной калиброванной стали марки 45, размером «под ключ» 25 *мм*, 5-го класса точности:

Шестигранник $\frac{25—5\ ГОСТ\ 8560—67}{45\ ГОСТ\ 1051—59}$.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891

ВНИМАНИЮ ЧИТАТЕЛЕЙ!

С 1/VII 1969 г. взамен ГОСТ 2284—63, ГОСТ 2879—57, ГОСТ 8786—58, ГОСТ 8787—58 утверждены и введены в действие соответственно ГОСТ 2284—69, ГОСТ 2879—69, ГОСТ 8786—68, ГОСТ 8787—68. С 1/I 1970 г. взамен ГОСТ 8281—57 действует ГОСТ 8281—69.

Вновь утвержденные стандарты можно приобрести в магазинах стандартов в Москве, Ленинграде, Ташкенте, Киеве, Риге, Минске и Тбилиси.

Прежде чем пользоваться сборником стандартов «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь», внесите следующие исправления:

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
184	4-я строка сверху	$\mp 0{,}2$	$+0{,}2$
325	Таблица 1, головка, 3-я графа слева	δ_{19}	δ_{10}
410	Головка стандарта	ГОСТ 8560—67*	ГОСТ 8560—67
414	Головка стандарта	ГОСТ 8787—58	☆ГОСТ 8786—58

Сб. «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь.» Издательство стандартов, М., 1969.

gost.e-ecolog.ru