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 ГОСТом № 2879-69 с 01.07.69
ИПС 1970, с. 718

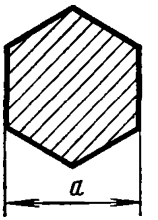
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ШЕСТИГРАННАЯ Сортамент	ГОСТ 2879—57 Взамен ГОСТ 2879—51 Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь шестигранного сечения размером до 100 *мм* включительно.

Примечание. Сталь размером более 100 *мм* поставляется по специальному соглашению.

2. Размеры сечения стали и допускаемые отклонения должны соответствовать чертежу и таблице.



Диаметр вписанного круга а	Допускаемые отклонения по размеру а при точности прокатки		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	обычной	повышенной		
мм			см²	кг
8	+0,3 —0,5	+0,1 —0,3	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

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Диаметр вписанного круга а	Допускаемые отклонения по размеру а при точности прокатки		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	обычной	повышенной		
мм			см²	кг
14	+0,3 —0,5	+0,2 —0,3	1,697	1,33
15			1,948	1,53
16			2,217	1,74
17			2,490	1,96
18			2,806	2,20
19			3,126	2,45
20	+0,4 —0,5	+0,2 —0,4	3,464	2,72
21			3,822	3,00
22			4,191	3,29
24			4,993	3,92
25			5,412	4,25
26	+0,4 —0,7	+0,2 —0,6	5,847	4,59
27			6,313	4,96
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			13,86	10,88
42			15,27	11,99
45			17,54	13,77
48			20,00	15,66
50	+0,4 —1,0	+0,2 —0,9	21,64	16,99
53			24,33	19,10
56			27,15	21,32
60	+0,5 —1,1	+0,3 —1,0	31,18	24,50
63			34,37	26,98
65			36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24

Продолжение

Диаметр вписанного круга а	Допускаемые отклонения по размеру а при точности прокатки		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	обычной	повышенной		
мм			$см^2$	кг
80	+0,5 −1,3	+0,4 −1,2	55,42	43,51
85			62,57	49,12
90			70,15	55,07
95			78,16	61,36
100	+0,6 −1,7	+0,5 −1,5	86,6	67,98

Примечания:

1. В обоснованных случаях допускается применять шестигранные прутки следующих размеров: 29, 41, 46, 55, 58, 61 *мм* с отклонениями, указанными в таблице (по ближайшему меньшему размеру).
2. По соглашению сторон допускается поставка стали с плюсовыми допусками, не превышающими сумму допускаемых отклонений, указанных в таблице.
3. Удельный вес стали принимается равным 7,85.

3. По длине шестигранная сталь поставляется:

а) нормальной (немерной) длины — в пределах от 2 до 6 *м*;

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

1. Допускается поставка прутков нормальной длины более 6 *м* в соответствии с требованием заказа.
2. Допускается поставка прутков немерной длины — не короче 1,5 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

4. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной:

при длине прутков до 4 *м* . . . . . +30 *мм*
» » » св. 4 до 6 *м* . . . . . +50 »
» » » » 6 *м* . . . . . +70 »

5. Местная кривизна прутков не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м*. Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м* на длину прутка в метрах.

Примечание. По требованию заказчика должны поставляться прутки, у которых кривизна не превышает 2 *мм* на 1 *пог. м*.

6. Рез прутка должен быть под прямым углом.

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

8. Теоретический вес стали определяется из указанных в таблице весов 1 *пог. м* профиля (установленных по номинальным размерам).

9. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения шестигранной стали марки 40Х с диаметром вписанного круга 22 *мм*:

Шестигранник $\frac{22\ ГОСТ\ 2879—57}{40Х\ ГОСТ\ 4543—61}$.

Замена

ГОСТ 4543—61 введен взамен ГОСТ 4543—48.

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.

gost.e-ecolog.ru

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