

ГОСТ 2879-88

Группа В22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

ОКП 09 3100; 09 3200; 09 3300

Дата введения 1990-01-01

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 N 2557

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3897-82

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2879-69

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

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.

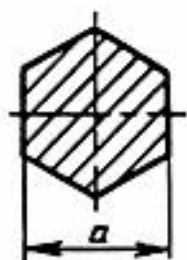


Таблица 1

| Диаметр<br>вписанного<br>круга $\alpha$ , мм | Предельное отклонение<br>диаметра $\alpha$ , мм, для<br>точности прокатки |              | Площадь<br>поперечного<br>сечения, см <sup>2</sup> | Масса 1 м<br>профиля, кг |
|--|---|--------------|--|--------------------------|
|  | Б   | В            |  |                          |
| 8  | +0,1<br>-0,3  |              | 0,5542   | 0,435                    |
| 9  |   |              | 0,7015   | 0,551                    |
| 10   |   | +0,3<br>-0,5 | 0,866  | 0,680                    |
| 11   |   |              | 1,048  | 0,823                    |
| 12   | +0,2<br>-0,3  |              | 1,247  | 0,979                    |
| 13   |   |              | 1,463  | 1,15                     |
| 14   |   |              | 1,697  | 1,33                     |
| 15   |   |              | 1,948  | 1,53                     |
| 16   |   |              | 2,217  | 1,74                     |
| 17   | +0,2<br>-0,3  | +0,3<br>-0,5 | 2,503  | 1,96                     |

|    |              |              |        |      |
|----|--------------|--------------|--------|------|
| 18 |              |              | 2,806  | 2,20 |
| 19 |              |              | 3,126  | 2,45 |
| 20 |              |              | 3,464  | 2,72 |
| 21 |              |              | 3,822  | 3,00 |
| 22 | +0,2<br>-0,4 | +0,4<br>-0,5 | 4,191  | 3,29 |
| 24 |              |              | 4,993  | 3,92 |
| 25 |              |              | 5,412  | 4,25 |
| 26 |              |              | 5,847  | 4,59 |
| 28 |              |              | 6,790  | 5,33 |
| 30 |              |              | 7,794  | 6,12 |
| 32 |              |              | 8,868  | 6,96 |
| 34 | +0,2<br>-0,6 | +0,4<br>-0,7 | 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 |              |              | 21,64  | 16,99 |
| 52 | +0,2<br>-0,9 | +0,4<br>-1,0 | 23,40  | 18,40 |
| 55 |              |              | 26,20  | 20,58 |
| 60 |              |              | 31,18  | 24,50 |
| 63 |              |              | 34,37  | 26,98 |
| 65 | +0,3<br>-1,0 | +0,5<br>-1,1 | 36,59  | 28,70 |
| 70 |              |              | 42,43  | 33,30 |
| 75 |              |              | 48,71  | 38,24 |
| 80 |              |              | 55,42  | 43,51 |
| 85 | +0,4<br>-1,2 | +0,5<br>-1,3 | 62,57  | 49,12 |

|     |              |              |       |       |
|-----|--------------|--------------|-------|-------|
| 90  |              |              | 70,15 | 55,07 |
| 95  |              |              | 78,16 | 61,36 |
| 100 | +0,5<br>-1,5 | +0,6<br>-1,7 | 86,60 | 67,98 |

Примечания:

1. По требованию потребителя прокат изготавливают 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<sup>3</sup>. 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 изготавливают с предельными отклонениями  $\begin{matrix} +0,3 \\ -0,7 \end{matrix}$  мм.

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

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

5. Прокат изготавливают длиной от 2 до 6 м:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

По требованию потребителя прокат изготавливают 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 ( $\alpha$ ) проката в одном и том же сечении не должна превышать 75% суммы предельных отклонений.

По требованию потребителя разность между гранями ( $\alpha$ ) 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 $\alpha$ | 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 $\alpha$ | 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.

Текст документа сверен по:

официальное издание

Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -

М.: ИПК Издательство стандартов, 2003