

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

ГОСТ
2879—88

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		0,5542	0,435
9	-0,3		0,7015	0,551
10	+0,2 -0,3	+0,3	0,866	0,680
11		-0,5	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

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			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	+0,2	+0,4	11,220	8,81
38	-0,6	-0,7	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	+0,4	21,64	16,99
52	-0,9	-1,0	23,40	18,40
55			26,20	20,58
60			31,18	24,50
63	+0,3	+0,5	34,37	26,98
65	-1,0	-1,1	36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24
80			55,42	43,51
85	+0,4	+0,5	62,57	49,12
90	-1,2	-1,3	70,15	55,07
95			78,16	61,36
100	+0,5	+0,6	86,60	67,98
	-1,5	-1,7		

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/см³. 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 $\begin{matrix} +0,3 \\ -0,7 \end{matrix}$ 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	0,5 % длины
Св. 40	0,4 % 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