

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ**Сортамент****ГОСТ 2879-88**

(СТ СЭВ 3897-82)

ОКП 093100, 093200, 093300

Срок действия с 01.01.1990 до 01.01.1995.

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

1. Настоящий стандарт распространяется на стальной горячекатаный прокат шестигранного сечения диаметром вписанного круга a от 8 до 100 мм включительно, с размером сторон от 6 до 200 мм включительно.

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.

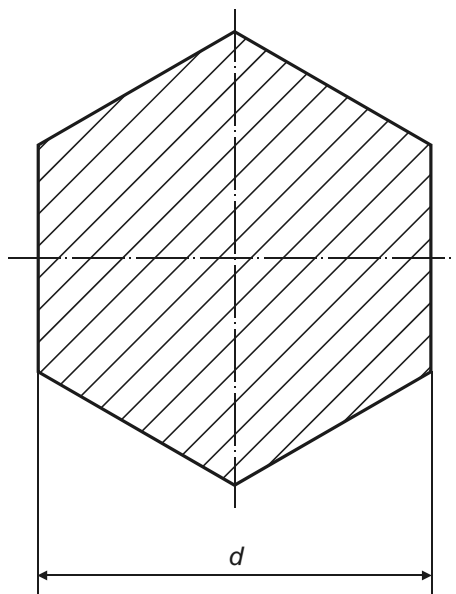


Таблица 1

Диаметр вписанного круга <i>a</i> , мм	Предельные отклонения по диаметру <i>a</i> , мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м профиля, кг		
	повышенной	обычной				
8	+0,1		0,5542	0,435		
9	-0,3		0,7015	0,551		
10	+0,2 -0,3		0,866	0,680		
11			1,048	0,823		
12			1,247	0,979		
13			+0,3 -0,5	1,463	1,15	
14				1,697	1,33	
15				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	3,464		2,72		
21		3,822		3,00		
22		+0,4 -0,5		4,191	3,29	
24			4,993	3,92		
25			5,412	4,25		
26			+0,4 -0,7	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 -0,6			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		+0,4 -1,0	21,64	16,99		
52			23,40	18,40		
55			26,20	20,58		
60			+0,3 -1,0	31,18	24,50	
63	34,37			26,98		
65	+0,5 -1,1			36,59	28,70	
70				42,43	33,30	
75				48,71	38,24	
80				+0,5 -1,3	55,42	43,51
85					62,57	49,12
90		70,15			55,07	
95		78,16			61,36	
100		+0,5 -1,5			+0,6 -1,7	86,60

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/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 изготавливают с предельными отклонениями: +0,3/-0,7 мм.
4. По согласованию изготовителя с потребителем прутки изготавливают 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 длины или кратной мерной длины не должны превышать:

- +30 мм — при длине до 4 м включ.;
- +50 мм — при длине св. 4 до 6 м включ.;
- +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

Диаметр вписанного круга, <i>a</i> , мм	Притупление углов, мм, не более
от 8 до 14 включ.	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 до 75 мм включительно — не более 2,5 мм.

9. Кривизна прутков шестигранного проката не должна превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Диаметр вписанного круга, <i>a</i> , мм	Кривизна, мм	
	I класс	II класс
до 40 включ.	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.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Разработан и внесен Государственным комитетом СССР по стандартам. Исполнители: С. И. Рудюк, к.т.н., В. Ф. Коваленко, к.т.н., Х. М. Сапрыгин, к.т.н., В. А. Ена, к.т.н., Г. И. Снимщиков (руководитель темы), Е. И. Булгаков, Ж. М. Роева, к.э.н., В. И. Краснова, И.Е. Паценко, к.т.н., К. Ф. Перетяцько.
2. Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.1988 № 2557.
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3897-82.
4. Взамен ГОСТ 2879-69.