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.

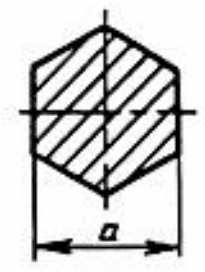

Таблица 1

Диаметр 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 -0,3		0,5542	0,435
9			0,7015	0,551
10		+0,3 -0,5	0,866	0,680
11			1,048	0,823
12	+0,2 -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 -0,3	+0,3 -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 -0,4	+0,4 -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 -0,6	+0,4 -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 -0,9	+0,4 -1,0	23,40	18,40
55			26,20	20,58
60			31,18	24,50
63			34,37	26,98
65	+0,3 -1,0	+0,5 -1,1	36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24
80			55,42	43,51
85	+0,4 -1,2	+0,5 -1,3	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	67,98

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/см^3. 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 $^{+0,3}_{-0,7}$ 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	
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