

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 α 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.

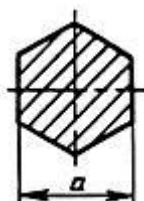


Таблица 1

Диаметр вписанного круга α , мм	Предельное отклонение диаметра α , 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			0,866	0,680
11	+0,2 -0,3	+0,3 -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
26			+0,2 -0,6	+0,4 -0,7
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	13,860	10,88		
42	15,270	11,99		
47	19,040	14,95		
48	20,00	15,66		
50	+0,2 -0,9	+0,4 -1,0		
52			23,40	18,40
55			26,20	20,58
60	+0,3 -1,0	+0,5 -1,1	31,18	24,50
63			34,37	26,98
65			36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24
80			+0,4	+0,5
85	62,57	49,12		

90	-1,2	-1,3	70,15	55,07
95			78,16	61,36
100	+0,5 -1,5	+0,6 -1,7	86,60	67,98

Примечания:

- 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.
- Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной $7,85 \text{ г/см}^3$. Масса 1 м длины проката является справочной.
- 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.
- По согласованию изготовителя с потребителем прутки изготовляют размером более 100 мм.
- Прокат изготовляют в прутках. По согласованию изготовителя с потребителем прокат изготовляют в мотках.
- 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.
- 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.
- Разность размеров между параллельными гранями (α) проката в одном и том же сечении не должна превышать 75% суммы предельных отклонений.
По требованию потребителя разность между гранями (α) в одном и том же сечении проката обычной точности не должна превышать 70% суммы предельных отклонений для проката размером до 32 мм включительно.
- Притупление углов для проката шестигранного сечения не должно превышать значений, указанных в табл.2.

Таблица 2

мм

Диаметр вписанного круга α	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 α	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.

Текст документа сверен по:

официальное издание

Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -

М.: ИПК Издательство стандартов, 2003