



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ**

СОРТАМЕНТ

**ГОСТ 2879—88
(СТ СЭВ 3897—82)**

Издание официальное

БЗ 4—88/306

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ**

Сортамент

ГОСТ 2879—88
(СТ СЭВ 3897—82)

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

ОКП 093100; 093200; 093300

Срок действия с 01.01.90

~~до 01.01.95~~

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

ИСС 4-94

1. Настоящий стандарт распространяется на прокат стальной горячекатаный шестигранного сечения диаметром вписанного круга a от 8 до 100 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.

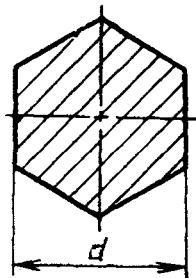


Таблица 1

Диаметр описанного круга a , мм	Предельные отклонения по диаметру a , 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		+0,3	0,866	0,680
11		-0,5	1,048	0,823
12	+0,2		1,247	0,979
13	-0,3		1,463	1,15
14			1,697	1,33
15			1,948	1,53
16			2,217	1,74
17	+0,2	+0,3	2,503	1,96
18	-0,3	-0,5	2,806	2,20
19			3,126	2,45
20			3,464	2,72
21			3,822	3,00
22	+0,2	+0,4	4,191	3,29
24	-0,4	-0,5	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			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			21,64	16,99
52	+0,2	+0,4	23,40	18,40
55	-0,9	-1,0	26,20	20,58
60			31,18	24,50
63			34,37	26,98
65	+0,3	+0,5	36,59	28,70
70	-1,0	-1,1	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 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 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

мм	
Диаметр вписанного круга a	Притупление углов, 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—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>	Кривизна	
	I класс	II класс
До 40 включ. Св. 40	0,5 % длины 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, канд. техн. наук; В. Ф. Коваленко, канд. техн. наук; Х. М. Сапрыгин, канд. техн. наук; В. А. Ена, канд. техн. наук; Г. И. Снимщикова (руководитель темы); Е. И. Булгаков; Ж. М. Роева, канд. эконом. наук; В. И. Краснова, И. Е. Паценко, канд. техн. наук; К. Ф. Перетьяко

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

Редактор *И. В. Бобкова*
Технический редактор *И. Н. Дубина*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 26.07.88 Подп. в печ. 09.08.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр. отт. 0,29 уч.-изд. л.
Тираж 55000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 1668

к ГОСТ 2879—88 Прокат стальной горячекатаный шестигранный. Сортамент

В каком месте			Нанесению	Должно быть
Пункт 3. размера)	Чертеж	(обозначение	d	a

(ИУС № 3 1990 г.)