**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙСТАНДАРТ**

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ   
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ**

**Сортамент**

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙСТАНДАРТ**

**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 *а*, мм** | **Предельное отклонение диаметра *а*, мм, для точности прокатки** | | **Площадь поперечного сечения, см2** | **Масса 1 м профиля, кг** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Б** | **В** |
| 8 | +0,1  -0,3 | +0,3  -0,5 | 0,5542 | 0,435 |
| 9 | 0,7015 | 0,551 |
| 10 | +0,2  -0,3 | 0,866 | 0,680 |
| 11 | 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 | 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 | 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 | 21,64 | 16,99 |
| 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  -1,2 | +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 | 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/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  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 (*а*) проката в одном и том же сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений.**

**По требованию потребителя разность между гранями (*а*) 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**

**Размеры, мм**

| **Диаметр вписанного круга *а*** | **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**

**Размеры, мм**

| **Диаметр вписанного круга *а*** | **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.**

**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**

**ГОСТ 2879-88**