

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.

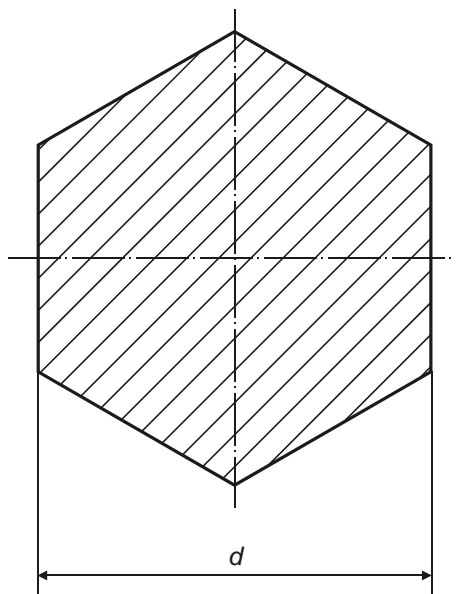


Таблица 1

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			0,866	0,680				
11			1,048	0,823				
12			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				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			4,191	3,29		
24		-0,4	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				11,220	8,81		
38	-0,6				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			23,40	18,40		
55		-0,9			26,20	20,58		
60					31,18	24,50		
63			34,37		26,98			
65			+0,3			36,59	28,70	
70			-1,0			42,43	33,30	
75			48,71			38,24		
80						55,42	43,51	
85						+0,4		62,57
90	-1,2					70,15		55,07
95	78,16			61,36				
100	+0,5					86,60		67,98
	-1,5	+0,6						

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 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 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. Перетьяко.
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.

Содержание официального документа, коим является государственный стандарт, согласно восьмой статье Закона Российской Федерации от 9 июля 1993 года № 5351-1 «Об авторском праве и смежных правах» (с изменениями от 19 июля 1995 года), не является объектом авторского права и может свободно распространяться.

Настоящее представление содержания государственного стандарта в форме pdf-файла является собственностью ООО «Санк». Копирование, распечатка и иное распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещены. Данный запрет не распространяется на копирование и распечатку содержимого настоящего файла, сделанные для использования непосредственно покупателем или его сотрудниками. Документом, подтверждающим факт законного приобретения данного файла является счет-фактура.

ООО «Санк» © 2001