



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ**

СОРТАМЕНТ

**ГОСТ 2879—88
(СТ СЭВ 3897—82)**

Издание официальное

БЗ 11—95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ****Сортамент**

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

ГОСТ**2879—88****(СТ СЭВ 3897—82)**

ОКП 093100; 093200; 093300

Дата введения 01.01.90

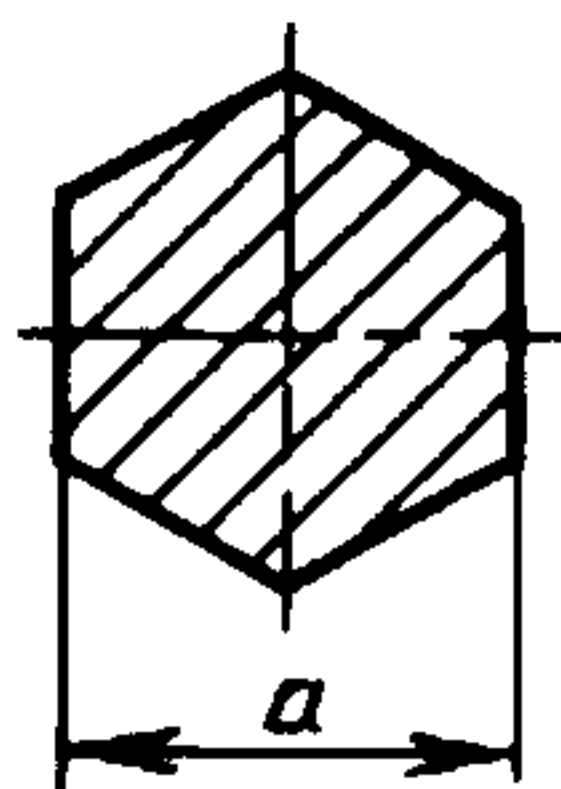
1. Настоящий стандарт распространяется на прокат стальной горячекатаный шестигранного сечения диаметром вписанного круга a от 8 до 100 мм.

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.

**Издание официальное****Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1997

Т а б л и ц а 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		0,5542	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		+0,3	2,217	1,74
17	+0,2		2,503	1,96
18	-0,3	-0,5	2,806	2,20
19			3,126	2,45
20			3,464	2,72
21		+0,4	3,822	3,00
22	+0,2		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		+0,4	10,010	7,86
36	+0,2		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		+0,4	21,64	16,99
52	+0,2		23,40	18,40
55	-0,9	-1,0	26,20	20,58
60			31,18	24,50
63		+0,5	34,37	26,98
65	+0,3		36,59	28,70
70	-1,0	-1,1	42,43	33,30
75			48,71	38,24

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		
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 -1,5	+0,6 -1,7	86,60	67,98

П р и м е ч а н и я:

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 $\begin{matrix} +0,3 \\ -0,7 \end{matrix}$ 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;
- +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	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.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

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. Перетяцько**

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. Март 1997 г.

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *А.С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 04.03.97. Подписано в печать 24.03.97.
Усл.печ л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,37. Тираж 298 экз С 315. Зак. 228.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6