

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

Hexagonal hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат шестигранного сечения (далее — прокат) диаметром вписанного круга d от 8 до 103 мм включительно.

2 Классификация. Основные параметры и размеры

2.1 Прокат подразделяют:

- по точности прокатки:

повышенной — Б1;

обычной — В1;

- с симметричными предельными отклонениями:

повышенной — Б2;

обычной — В2;

- с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру вписанного круга — В3;

- по длине:

мерной — МД;

мерной с немерной длиной — МД1¹⁾;

кратной мерной — КД;

кратной мерной с немерной длиной — КД1¹⁾;

немерной — НД;

ограниченной в пределах немерной — ОД;

ограниченной с немерной длиной — ОД1¹⁾;

в мотках — НМД;

- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;

- по притуплению углов на группы: БУ и ВУ;

- по кривизне на классы: I, II, III, IV.

2.2 Номинальный диаметр вписанного круга, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

¹⁾ При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

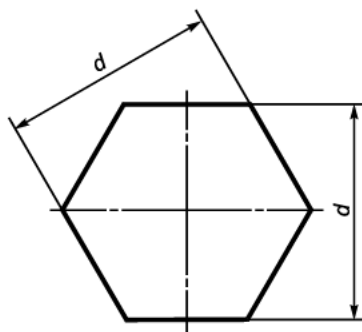


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр вписанного круга <i>d</i> , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины проката, кг	
	Б1	Б2 ¹⁾	В1	В2 ¹⁾			
8,0	+0,1 −0,3	± 0,20	+0,3 −0,5	± 0,4	0,554	0,435	
9,0					0,702	0,551	
10,0	+0,2 −0,3	± 0,25			± 0,4	0,866	0,680
11,0						1,048	0,823
12,0						1,247	0,979
13,0						1,464	1,149
14,0						1,697	1,333
15,0						1,949	1,530
16,0				± 0,5		2,217	1,740
17,0						2,503	1,965
18,0					2,806	2,203	
19,0					3,126	2,454	
20,0	+0,2 −0,4	± 0,30	+0,4 −0,5		± 0,5	3,464	2,719
20,5						3,639	2,857
21,0						3,819	2,998
22,0						4,192	3,290
22,5				4,384		3,442	
23,5				4,783		3,754	
24,0				± 0,6		4,988	3,916
25,0						5,413	4,249
25,5	+0,2 −0,6	± 0,40	+0,4 −0,7		± 0,6	5,631	4,421
26,0				5,854		4,596	
28,0				6,790		5,330	
28,5				7,034		5,522	
30,0				7,794		6,119	
31,5				8,593		6,746	
32,0				8,868		6,962	
33,5				9,719		7,629	

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр вписанного круга <i>d</i> , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины проката, кг				
	Б1	Б2 ¹⁾	В1	В2 ¹⁾						
34,0	+0,2 −0,6	± 0,40	+0,4 −0,7	± 0,8	10,011	7,859				
35,5					10,914	8,568				
36,0					11,224	8,811				
37,5					12,178	9,560				
38,0					12,505	9,817				
39,5					13,500	10,600				
40,0					13,856	10,877				
42,0					15,277	11,992				
42,5					15,643	12,279				
47,0					19,131	15,017				
47,5					19,540	15,339				
48,0					± 1,0	19,953	15,663			
50,0						+0,2 −0,9	± 0,55	+0,4 −1,0	21,651	16,996
52,0									23,417	18,383
55,0	26,197	20,565								
57,0	28,137	22,088								
60,0	+0,3 −1,0	± 0,65	+0,5 −1,1	31,177		24,474				
62,0				33,290		26,133				
63,0				34,373		26,983				
65,0				36,590		28,723				
67,0				38,876		30,518				
70,0				42,435		33,312				
72,0				44,895		35,242				
75,0				48,714		38,240				
78,0				52,689		41,361				
80,0	+0,4 −1,2	± 0,80	+0,5 −1,3	± 1,3	55,426	43,509				
83,0					59,660	46,833				
85,0					62,570	49,118				
88,0					67,065	52,646				
90,0					70,148	55,066				
93,0					74,903	58,798				
95,0					78,159	61,355				
98,0					83,173	65,291				
100,0					+0,5 −1,5	± 1,00	+0,6 −1,7	± 1,5	86,603	67,983
103,0	91,877	72,123								

¹⁾ По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).

П р и м е ч а н и я

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

2.2.1 Прокат с точностью прокатки В2 (таблица 1) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру вписанного круга (В3).

2.3 Прокат изготавливают в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают в мотках.

2.4 Прокат изготавливают длиной от 2 до 6 м включительно.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают немерной длины в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

2.5 Предельные отклонения на изготавливаемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Длина проката, м	Предельное отклонение, мм	Длина проката, м	Предельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД ¹⁾
До 4 включ.	+30	От 3 до 13 включ.	± 100
Св. 4 до 6 включ.	+50	От 6 до 13 включ.	± 50
Св. 6 до 12 включ.	+70	До 6	± 25
		Для всех длин ¹⁾	Только с плюсовыми предельными отклонениями ²⁾
¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации). ²⁾ Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.			

2.6 Разность расстояний между параллельными гранями d проката в одном сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

Для проката точности В1 диаметром вписанного круга до 32 мм включительно по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) разность расстояний между параллельными гранями проката в одном сечении не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

2.7 Притупление углов проката групп БУ и ВУ не должно превышать значений, указанных в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

В миллиметрах

Номинальный диаметр вписанного круга d	Притупление углов, не более	Номинальный диаметр вписанного круга d	Притупление углов, не более
	БУ		ВУ ¹⁾
От 8 до 14 включ.	1,0	До 20,0 включ.	1,5
Св. 14 » 25 »	1,5	Св. 20,0 до 28,5 включ.	2,0
» 25 » 55 »	2,0	» 28,5 » 48,0 »	2,5
» 55 » 103 »	3,0	» 48,0 » 83,0 »	3,0
		» 83,0 » 103,0 »	3,5
¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).			

2.8 Кривизна прутков проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Кривизна, % длины, не более, для классов			
	I ¹⁾	II	III	IV
До 39,5 включ.	0,2	0,50	Не регламентирована	Не регламентирована
Св. 39,5 до 83,0 включ.		0,40	0,4	0,5
Св. 83,0 до 103,0 включ.		0,25		
¹⁾ По требованию потребителя (по согласованной спецификации).				

2.9 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.10 Скручивание проката не должно превышать требований, указанных в таблице 5.

Т а б л и ц а 5

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Предельное отклонение, не более	
	на 1 метр	на общую длину
До 14 включ.	4°	24°
Св. 14 до 50 включ.	3°	18°
» 50 » 103 »	3°	15°

2.11 Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе мотка до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) размеры проката, притупление углов и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

ГОСТ 2879—2006

УДК 669.14-122:006.354

МКС 77.140.60

B22

ОКП 09 3100
09 3200
09 3300

Ключевые слова: прокат шестигранного сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, притупление углов, кривизна, скручивание