

**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 — МД1<sup>1)</sup>;

кратной мерной — КД;

кратной мерной с немерной длиной — КД1<sup>1)</sup>;

немерной — НД;

ограниченной в пределах немерной — ОД;

ограниченной с немерной длиной — ОД1<sup>1)</sup>;

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.

<sup>1)</sup> 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.

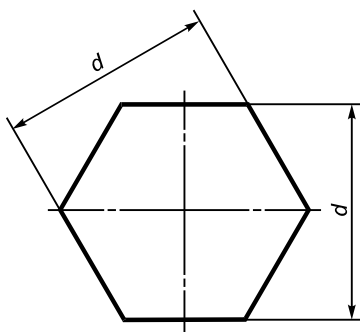


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр вписанного круга $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг		
	Б1	Б2 <sup>1)</sup>	В1	В2 <sup>1)</sup>				
8,0	+0,1	± 0,20	+0,3 -0,5	± 0,4	0,554	0,435		
9,0	-0,3				0,702	0,551		
10,0	+0,2 -0,3	± 0,25			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	+0,2 -0,4	± 0,30		+0,4 -0,5	± 0,5	2,217	1,740	
17,0						2,503	1,965	
18,0						2,806	2,203	
19,0					3,126	2,454	± 0,6	3,464
20,0			3,464		2,719			
20,5			3,639		2,857			
21,0	+0,2 -0,6	± 0,40	+0,4 -0,7	3,819	2,998			
22,0				4,192	3,290			
22,5				4,384	3,442			
23,5				4,783	3,754			
24,0				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 $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	Б1	Б2 <sup>1)</sup>	В1	В2 <sup>1)</sup>		
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	+0,2 -0,9	± 0,55	+0,4 -1,0	± 0,8	19,953	15,663
50,0					21,651	16,996
52,0					23,417	18,383
55,0					26,197	20,565
57,0	+0,3 -1,0	± 0,65	+0,5 -1,1	± 1,0	28,137	22,088
60,0					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					+0,4 -1,2	± 0,80
80,0	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	+0,5 -1,5	± 1,00	+0,6 -1,7	± 1,5	83,173	65,291
100,0					86,603	67,983
103,0					91,877	72,123

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).

**Примечания**

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/см<sup>3</sup>. 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.

## ГОСТ 2879—2006

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 (ВЗ).

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 <sup>1)</sup>
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 <sup>1)</sup>	Только с плюсовыми предельными отклонениями <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).  
<sup>2)</sup> 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 <sup>1)</sup>
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

<sup>1)</sup> 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 <sup>1)</sup>	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		
<sup>1)</sup> 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