

ГОСТ 2879-88

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ  
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ  
ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

ГОСТ  
2879-88

Hot-rolled hexagonal steel. Dimensions

---

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](#).

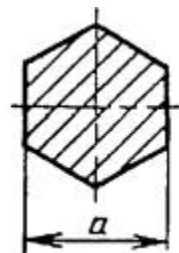


Таблица 1

Диаметр вписанного круга $a$ , мм	Предельное отклонение диаметра $a$ , мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг	
	Б	В			
8	+0,1		0,5542	0,435	
9	-0,3		0,7015	0,551	
10			0,866	0,680	
11			+0,3	1,048	0,823
12			-0,5	1,247	0,979
13			+0,2	1,463	1,15
14			-0,3	1,697	1,33
15			1,948	1,53	
16			2,217	1,74	
17			+0,2	2,503	1,96
18		-0,3	2,806	2,20	
19		3,126	2,45		

Диаметр вписанного круга $a$ , мм	Предельное отклонение диаметра $a$ , мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
20			3,464	2,72
21			3,822	3,00
22	+0,2 -0,4	+0,4 -0,5	4,191	3,29
24			4,993	3,92
25			5,412	4,25

Диаметр вписанного круга $a$ , мм	Предельное отклонение диаметра $a$ , мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
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 -0,6	+0,4 -0,7	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

Диаметр вписанного круга $a$ , мм	Предельное отклонение диаметра $a$ , мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
50			21,64	16,99
52	+0,2 -0,9	+0,4 -1,0	23,40	18,40
55			26,20	20,58
60			31,18	24,50
63			34,37	26,98
65	+0,3 -1,0	+0,5 -1,1	36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,24
80			55,42	43,51
85	+0,4 -1,2	+0,5 -1,3	62,57	49,12
90			70,15	55,07
95			78,16	61,36

Диаметр вписанного круга $a$ , мм	Предельное отклонение диаметра $a$ , мм, для точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	Б	В		
100	+0,5 -1,5	+0,6 -1,7	86,60	67,98

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/см<sup>3</sup>. 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 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	
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