

ГОСТ 8560-78

Группа В32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Calibrated hexahedronal rolled-stock.  
Dimensions

ОКП 11 4000

Дата введения 1979-07-01

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. N 2079

Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

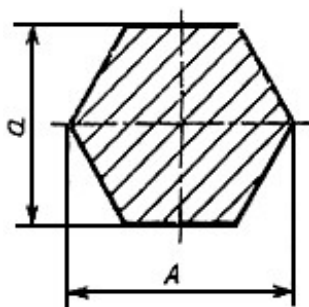
ВЗАМЕН ГОСТ 8560-67

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г. (ИУС 7-83; 3-89)

1. Настоящий стандарт распространяется на прокат калиброванный шестигранный размером от 3 до 100 мм.

2. Размеры сечения проката и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1.

**Черт.1**



Черт.1

Таблица 1

Размер проката (диаметр вписанного круга $\alpha$ или размер "под ключ"), мм	Предельное отклонение, м м			Диаметр описанной окружности, $\bar{A}$ , мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
3,0	-0,040	-0,060	-0,100	3,4	-0,2	7,79	0,061
3,2				3,7		8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0	-0,048	-0,075	-0,120	4,6		13,86	0,109
4,5				5,2		17,54	0,138
5,0				5,8		21,65	0,170

5,5				6,3		26,20	0,206
6,0				6,9	-0,3	31,18	0,245
6,5				7,4		36,59	0,287
7,0				8,1		42,44	0,333
8,0	-0,058	-0,090	-0,150	9,2	-0,4	55,43	0,435
9,0				10,4		70,15	0,551
10,0				11,5	-0,5	86,60	0,680
11,0				12,7		104,8	0,823
12,0				13,8	-0,6	124,7	0,979
13,0	-0,070	-0,110	-0,180	15,0		146,4	1,150
14,0				16,2	-0,7	169,7	1,330
15,0				17,3		194,9	1,530
16,0				18,4		221,7	1,740
17,0				19,6	-0,8	250,3	1,960
18,0				20,7		280,6	2,200

19,0				21,9		312,6	2,450
20,0				23,0		346,4	2,720
20,8	-0,084	-0,130	-0,210	23,9		374,7	2,940
21,0				24,2		381,9	3,000
22,0				25,4	-0,9	419,2	3,290
24,0				27,7		498,8	3,920
25,0				28,8		541,3	4,250
26,0				30,0		585,4	4,600
27,0				31,2		631,3	4,960
28,0				32,3	-1,0	679,0	5,330
30,0				34,6		779,4	6,120
32,0				36,9	-1,1	886,8	6,96
34,0				39,2		1001,0	7,86
36,0				41,6		1122,0	8,81

38,0				43,8		1251,0	9,82
40,0				46,1	-1,3	1386,0	10,88
41,0	-0,100	-0,160	-0,250	47,3		1456,0	11,40
42,0				48,5		1527,0	11,99
45,0				51,9		1754,0	13,77
46,0				53,1	-1,4	1833,0	14,40
48,0				55,4		2000,0	15,66
50,0				57,7	-1,5	2165,0	17,00
53,0				61,2		2433,0	19,1
55,0				63,5		2620,0	20,6
56,0				64,6	-1,7	2715,0	21,3
60,0	-0,120	-0,190	-0,300	69,3		3118,0	24,5
63,0				72,7		3437,0	27,0
65,0				75,0		3659,0	28,7

70,0				80,8	-1,8	4244,0	33,3
75,0	-	-0,190	-0,300	86,5		4871,0	38,2
80,0				92,3	-1,9	5542,0	43,5
85,0				98,0	-1,2	6257,0	49,1
90,0				104,0		7015,0	55,1
95,0	-	-0,220	-0,350	110,0	-1,3	7816,0	61,4
100,0				115,0	-1,4	8660,0	68,0

Примечания:

1. По требованию потребителя прокат калиброванный шестигранный изготавливают других размеров, не указанных в табл.1. Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего диаметра.

2. Площадь поперечного сечения и линейная плотность проката калиброванного шестигранного вычислены по номинальному размеру. Плотность проката принята равной  $7,85 \text{ г/см}^3$ .

3. Для проката из высоколегированных марок сталей и сплавов, подвергаемых термической обработке и травлению, предельные отклонения по размерам устанавливаются на 30% более качества h12.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3. Прокат калиброванный шестигранный изготавливается в прутках. По требованию потребителя прокат изготавливается в мотках.

4. В зависимости от назначения прутки изготавливают:

- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- немерной длины с остатком до 10% массы партии;
- ограниченной длины в пределах немерной.

Остатком считаются прутки длиной не менее 1,5 м.

5. Прутки изготовляют длиной от 2 до 6,5 м. По требованию потребителя прутки изготовляются больших длин.

3-5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

6, 7. (Исключены, Изм. N 1).

8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

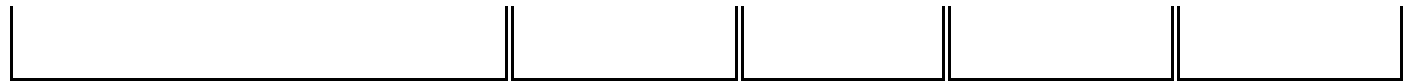
+30 мм - при длине прутков до 4 м;

+50 мм - при длине прутков свыше 4 м.

9. Кривизна прутков не должна превышать значений, указанных в табл.2.

Таблица 2

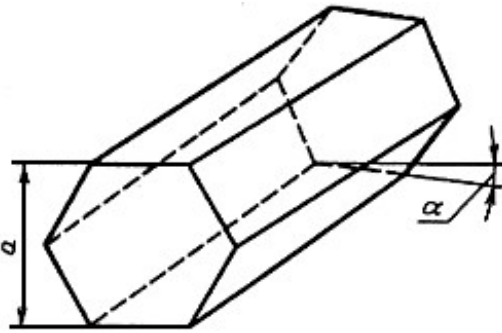
Размеры прутков, мм	Предельная кривизна в зависимости от поля допуска			
	на 1 м длины, мм		на полную длину, %	
	h10 и h11	h12	h10 и h11	h12
До 25	2	3	0,2	0,3
Св. 25 " 50	1	2	0,1	0,2
" 50	1	1	0,1	0,1



Отклонение от прямолинейности должно быть равномерным по всей длине. На концах прутков короткие продольные изгибы не допускаются.

10. Скручивание прутков на 1 м длины  $\alpha$  (черт.2) не должно превышать  $3^\circ$ .

## Черт.2



Черт.2

11. Рез прутка должен быть под прямым углом к его продольной оси. Допускаемая косина реза не должна превышать:

0,17  $\alpha$  - при размере прутков до 16 мм;

3 мм - при размере прутков свыше 16 до 30 мм;

5 мм - при размере прутков свыше 30 мм.

9-11. (Измененная редакция, Изм. N 1).

12. Длина смятых концов прутков не должна превышать норм, указанных в табл.3.



Таблица 3

мм

Размер прутков	Длина смятых концов, не более
До 25	20
Св. 25 " 50	25
" 50 " 70	30

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

13. Радиус закругления кромок определяется по требованию потребителя и не должен превышать значений, указанных в табл.4.

Таблица 4

мм

Размер прутков	Радиус закругления кромок для группы, не более	
	1	2
До 25	0,5	0,5
Св. 25	0,5	1,0

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

Текст документа сверен по:  
официальное издание  
Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -  
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003