

ГОСТ 8560-78

Группа В32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

СОРТАМЕНТ

CALIBRATED HEXAHEDRONAL ROLLED-STOCK. DIMENSIONS

МКС 77.140.50
ОКП 11 4000

Дата введения 1979-07-01

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. N 2079 дата введения установлена 01.07.79

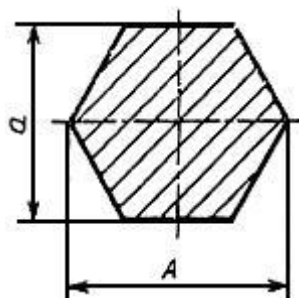
Ограничение срока действия снято по протоколу N 7-95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-95)

ВЗАМЕН ГОСТ 8560-67

ИЗДАНИЕ (октябрь 2012 г.) 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

Таблица 1

Размер	Предельное отклонение, мм	Диаметр	Предельное	Площадь	Масса 1 м
--------	---------------------------	---------	------------	---------	-----------

проката (диаметр вписанного круга \varnothing или размер "под ключ"), мм				описанной окружности, A , мм	отклонение, мм	поперечного сечения, мм 2	длины, кг
	h10	h11	h12				
3,0	-0,040	-0,060	-0,100	3,4	-0,2	7,79	0,061
3,2	-0,048	-0,075	-0,120	3,7	-0,3	8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0				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		31,18	0,245
6,5				-0,058		-0,090	-0,150
7,0	-0,070	-0,110	-0,180	8,1	42,44	0,333	
8,0				9,2	55,43	0,435	
9,0				10,4	70,15	0,551	
10,0				11,5	86,60	0,680	
11,0				12,7	104,8	0,823	
12,0				13,8	124,7	0,979	
13,0				15,0	146,4	1,150	
14,0				16,2	169,7	1,330	
15,0	17,3	194,9	1,530				
16,0	18,4	221,7	1,740				
17,0	19,6	250,3	1,960				
18,0	20,7	280,6	2,200				
19,0	-0,084	-0,130	-0,210	21,9	-0,6	312,6	2,450
20,0	-0,084	-0,130	-0,210	23,0		346,4	2,720
20,8				23,9		374,7	2,940
21,0				24,2		381,9	3,000
22,0				25,4		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	679,0	5,330				
30,0	34,6	779,4	6,120				
32,0	-0,100	-0,160	-0,250	36,9	-1,1	886,8	6,96
34,0	-0,100	-0,160	-0,250	39,2	-1,3	1001,0	7,86
36,0				41,6		1122,0	8,81
38,0				43,8		1251,0	9,82
40,0				46,1		1386,0	10,88
41,0				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		1833,0	14,40
48,0				55,4		2000,0	15,66
50,0				57,7		2165,0	17,00
53,0	-0,120	-0,190	-0,300	61,2	-1,7	2433,0	19,1
55,0	-0,120	-0,190	-0,300	63,5	-1,7	2620,0	20,6
56,0				64,6		2715,0	21,3
60,0				69,3		3118,0	24,5

63,0				72,7		3437,0	27,0
65,0				75,0	-1,8	3659,0	28,7
70,0	-	-0,190	-0,300	80,8		4244,0	33,3
75,0				86,5	-1,9	4871,0	38,2
80,0				92,3		5542,0	43,5
85,0	-	-0,220	-0,350	98,0	-1,2	6257,0	49,1
90,0				104,0	-1,3	7015,0	55,1
95,0				110,0		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 изготавливают длиной от 2 до 6,5 м. По требованию потребителя прутки изготавливаются 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.

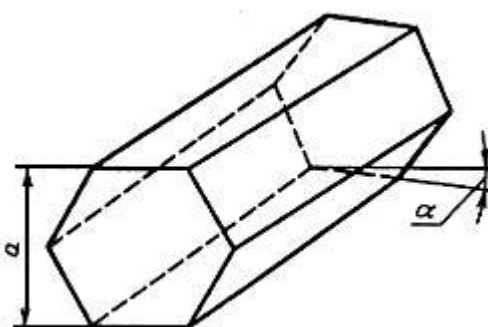
9. Кривизна прутков не должна превышать значений, указанных в табл.2.

Таблица 2

Размер 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 α (черт.2) не должно превышать 3°.



Черт.2

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

0,17 α - 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

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

Размер прутков	мм	
	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).

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
Стальной листовой прокат.
Сортамент: Сб. ГОСТов. -
М.: Стандартинформ, 2012