



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ
ШЕСТИГРАННЫЙ**

СОРТАМЕНТ

**ГОСТ 8560—78
{СТ СЭВ 3617—82}**

Издание официальное

5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

ГОСТ

Сортамент

8560—78

Rolled-stock calibrated hexahedral.
Range of products

{СТ СЭВ 3617—82}

ОКП 11 4000

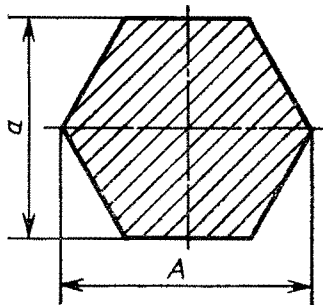
Срок действия с 01.01.79
~~до 01.07.99~~

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3617—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978
© Издательство стандартов, 1990
Переиздание с изменениями

Таблица 1

Размер проката (диаметр вписанного круга a или размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, A , мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
3,0	-0,040	-0,060	-0,100	3,4		7,79	0,061
3,2				3,7	-0,2	8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0				4,6		13,86	0,109
4,5	-0,048	-0,075	-0,120	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	-0,6	104,8	0,823
12,0				13,8		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		250,3	1,960
18,0				20,7	-0,8	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	-1,0

Продолжение табл. I

Размер проката (диаметр вписанного круга <i>a</i> или размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, <i>A</i> , мм	Предельные отклонения, м/ч	Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
27,0	-0,084	-0,130	-0,210	31,2	-1,0	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	9,96
34,0				39,2		1001,0	7,86
36,0				-1,3	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				-1,4	1833,0	14,40	
48,0				-1,5	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				63,5		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	3659,0	28,7	
70,0	-	-0,190	-0,300	80,8	-1,8	4244,0	33,3
75,0				86,5	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	7015,0	55,1	
95,0				110,0	7816,0	61,4	
100,0				115,0	8660,0	68,0	

Примечания:

1. По требованию потребителя прокат калиброванный шестигранный изготовляют 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 г/см³.

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. № 1, 2).

3. Прокат калиброванный шестигранный изготавливается в прутках. По требованию потребителя прокат изготавливается в мотках. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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.

4, 5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6, 7. (Исключены, Изм. № 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.

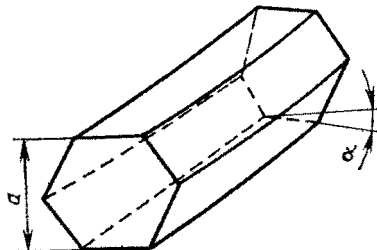
9. Кривизна прутков не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

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 до 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:

0,17а — 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. № 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 до 50	25
» 50 » 70	30

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 4

Размеры прутков	мм	
	Радиус закругления кромок для групп, не более	
	1	2
До 25	0,5	0,5
Св. 25	0,5	1,0

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А. Ф. Куликов (руководитель темы); **С. П. Панасенко**, канд. техн. наук; **И. Н. Недовизий**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.78 № 2079

3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ — 10 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 8560—67

5. СТАНДАРТ ПОЛНОСТЬЮ СООТВЕТСТВУЕТ СТ СЭВ 3617—82

6. Срок действия продлен до 01.07.99 Постановлением Госстандарта СССР от 13.12.88 № 4069

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ [май 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г. (ИУС 7—83, 3—89)

Редактор *Т. С. Шеко*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб. 20.07.90 Подп. в печ. 17.09.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,34 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1148.