



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ.
СОРТАМЕНТ
ГОСТ 8560-78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ. СОРТАМЕНТ Rolled-stock calibrated hexahedronal. Range of products.	ГОСТ 8560-78 Взамен ГОСТ 7560-67
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 срок действия установлен	
	<u>с 01.07. 1979 г.</u> <u>до 01.07. 1984 г.</u>

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

Стандарт полностью соответствует рекомендации СЭВ РС 962–67.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

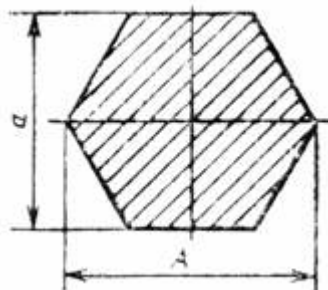


Таблица 1

Размер проката (диаметр описанного круга <i>a</i> или размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, <i>A</i> , мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>				
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		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	7,4
7,0	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	0,608				
11,0	-0,070	-0,110	-0,180	12,7	-0,6	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	-0,8	312,6	2,450
20,0				23,0	346,4	2,720	
20,8				23,9	274,7	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	-1,0	631,3	4,960
28,0				32,3		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		1386,0	10,88
41,0	-0,100	-0,160	-0,250	47,3	-1,3	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	-1,5	2000,0	15,60
50,0				57,7		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	-1,8	3659,0	28,7
70,0				80,8		4244,0	33,3
75,0	-	-0,190	-0,300	86,5	-1,9	4871,0	38,2
80,0				92,3		5542,0	43,5
85,0				98,0	-1,2	6257,0	49,1
90,0				104,0	-1,3	7015,0	55,1
95,0	-	-0,220	-0,350	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 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Пункты 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

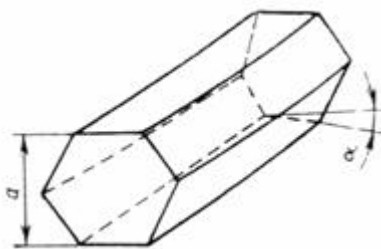
Размер прутков, мм	Предельная кривизна в зависимости от поля допуска			
	на 1 м длины, мм		на полную длину, %	
	h10 и h11	h12	h10 и h11	h12
До 25	2	3	0,2	0,3
Св. 25 до 50	1	2	0,1	0,2
Св. 50	1	1	0,1	0,1

-

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

10. Скручивание прутков на 1 м длины α (черт. 2) не должно превышать 3°.



Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

0,2 a — при размере прутков до 15мм;

0,17 a — при размере прутков до 16 мм;

3 мм — при размере прутков свыше 16 до 30 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 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 до 50	25
» 50 » 70	30

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 4

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).