
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

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

ГОСТ
2879—
2006

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

(EN 10061:2003, NEQ)

Издание официальное

Б3 10—2008



Москва
Стандартинформ
2009

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «УкрНИИМет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минторгэкономразвития
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт соответствует региональному стандарту ЕН 10061:2003 «Прокат сортовой стальной горячекатаный шестиугольный общего назначения. Размеры и предельные отклонения по форме и размерам» (EN 10061:2003 «Hot rolled hexagon steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions») в части требований к сортаменту.

Степень соответствия — неэквивалентный (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 сентября 2008 г. № 197-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 2879—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 2879—88

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»

© Стандартинформ, 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ
ГОРЯЧЕКАТАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ**

Сортамент

Hexagonal hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат шестигранного сечения (далее — прокат) диаметром вписанного круга d от 8 до 103 мм включительно.

2 Классификация. Основные параметры и размеры

2.1 Прокат подразделяют:

- по точности прокатки:
повышенной — Б1;
обычной — В1;
- с симметричными предельными отклонениями:
повышенной — Б2;
обычной — В2;
- с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру вписанного круга — В3;
- по длине:
мерной — МД;
мерной с немерной длиной — МД1¹⁾;
кратной мерной — КД;
кратной мерной с немерной длиной — КД1¹⁾;
немерной — НД;
ограниченной в пределах немерной — ОД;
ограниченной с немерной длиной — ОД1¹⁾;
в мотках — НМД;
- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;
 - по притуплению углов на группы: БУ и ВУ;
 - по кривизне на классы: I, II, III, IV.

2.2 Номинальный диаметр вписанного круга, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

¹⁾ При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

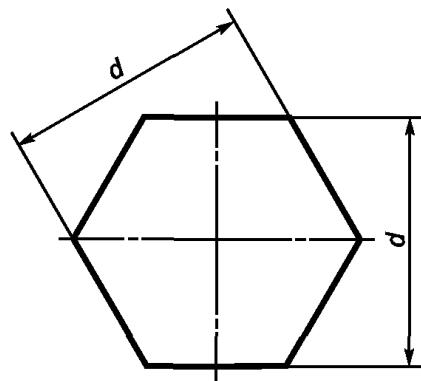


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины проката, кг		
	Б1	Б2 ¹⁾	В1	В2 ¹⁾				
8,0	+0,1	$\pm 0,20$	$\pm 0,4$	$\pm 0,3$	0,554	0,435		
9,0	-0,3				0,702	0,551		
10,0	$+0,2$ -0,3	$\pm 0,25$			0,866	0,680		
11,0					1,048	0,823		
12,0					1,247	0,979		
13,0					1,464	1,149		
14,0					1,697	1,333		
15,0					1,949	1,530		
16,0		$\pm 0,5$	$+0,4$ -0,5	2,217	1,740			
17,0				2,503	1,965			
18,0				2,806	2,203			
19,0				3,126	2,454			
20,0	$+0,2$ -0,4			$\pm 0,30$			3,464	2,719
20,5							3,639	2,857
21,0							3,819	2,998
22,0							4,192	3,290
22,5							4,384	3,442
23,5							4,783	3,754
24,0		$\pm 0,6$	$+0,4$ -0,7	4,988	3,916			
25,0				5,413	4,249			
25,5				5,631	4,421			
26,0				5,854	4,596			
28,0				6,790	5,330			
28,5	$+0,2$ -0,6			$\pm 0,40$			7,034	5,522
30,0							7,794	6,119
31,5							8,593	6,746
32,0							8,868	6,962
33,5							9,719	7,629

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки				Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м длины проката, кг	
	B1	B2 ¹⁾	B1	B2 ¹⁾			
34,0	$+0,2$ $-0,6$	$\pm 0,40$	$+0,4$ $-0,7$	$\pm 0,8$	10,011	7,859	
35,5					10,914	8,568	
36,0					11,224	8,811	
37,5					12,178	9,560	
38,0					12,505	9,817	
39,5					13,500	10,600	
40,0					13,856	10,877	
42,0					15,277	11,992	
42,5					15,643	12,279	
47,0					19,131	15,017	
47,5					19,540	15,339	
48,0					19,953	15,663	
50,0	$+0,2$ $-0,9$	$\pm 0,55$	$+0,4$ $-1,0$	$\pm 1,0$	21,651	16,996	
52,0					23,417	18,383	
55,0					26,197	20,565	
57,0					28,137	22,088	
60,0	$+0,3$ $-1,0$	$\pm 0,65$	$+0,5$ $-1,1$		31,177	24,474	
62,0					33,290	26,133	
63,0					34,373	26,983	
65,0					36,590	28,723	
67,0					38,876	30,518	
70,0					42,435	33,312	
72,0					44,895	35,242	
75,0					48,714	38,240	
78,0					52,689	41,361	
80,0					55,426	43,509	
83,0					59,660	46,833	
85,0	$+0,4$ $-1,2$	$\pm 0,80$	$+0,5$ $-1,3$		62,570	49,118	
88,0					67,065	52,646	
90,0					70,148	55,066	
93,0					74,903	58,798	
95,0					78,159	61,355	
98,0					83,173	65,291	
100,0					86,603	67,983	
103,0					91,877	72,123	

¹⁾ По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).**П р и м е ч а н и я**

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

ГОСТ 2879—2006

2.2.1 Прокат с точностью прокатки В2 (таблица 1) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру вписанного круга (В3).

2.3 Прокат изготавливают в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают в мотках.

2.4 Прокат изготавливают длиной от 2 до 6 м включительно.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают немерной длины в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

2.5 Предельные отклонения на изготавляемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Длина проката, м	Предельное отклонение, мм	Длина проката, м	Предельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД ¹⁾
До 4 включ.	+30	От 3 до 13 включ.	± 100
Св. 4 до 6 включ.	+50	От 6 до 13 включ.	± 50
Св. 6 до 12 включ.	+70	До 6	± 25
		Для всех длин ¹⁾	Только с плюсовыми предельными отклонениями ²⁾

¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).
²⁾ Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.6 Разность расстояний между параллельными гранями d проката в одном сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

Для проката точности В1 диаметром вписанного круга до 32 мм включительно по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) разность расстояний между параллельными гранями проката в одном сечении не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений, установленных в таблице 1.

2.7 Притупление углов проката групп БУ и ВУ не должно превышать значений, указанных в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

В миллиметрах

Номинальный диаметр вписанного круга d	Притупление углов, не более	Номинальный диаметр вписанного круга d	Притупление углов, не более
	БУ		ВУ ¹⁾
От 8 до 14 включ.	1,0	До 20,0 включ.	1,5
Св. 14 » 25 »	1,5	Св. 20,0 до 28,5 включ.	2,0
» 25 » 55 »	2,0	» 28,5 » 48,0 »	2,5
» 55 » 103 »	3,0	» 48,0 » 83,0 »	3,0
		» 83,0 » 103,0 »	3,5

¹⁾ По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.8 Кривизна прутков проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Таблица 4

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Кривизна, % длины, не более, для классов			
	I ¹⁾	II	III	IV
До 39,5 включ.	0,2	0,50	Не регламентирована	Не регламентирована
Св. 39,5 до 83,0 включ.		0,40	0,4	0,5
Св. 83,0 до 103,0 включ.		0,25		

¹⁾ По требованию потребителя (по согласованной спецификации).

2.9 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.10 Скручивание проката не должно превышать требований, указанных в таблице 5.

Таблица 5

Номинальный диаметр вписанного круга d , мм	Предельное отклонение, не более	
	на 1 метр	на общую длину
До 14 включ.	4°	24°
Св. 14 до 50 включ.	3°	18°
» 50 » 103 »	3°	15°

2.11 Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе мотка до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) размеры проката, притупление углов и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

УДК 669.14-122:006.354

МКС 77.140.60

В22

ОКП 09 3100

09 3200

09 3300

Ключевые слова: прокат шестигранного сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, притупление углов, кривизна, скручивание

Редактор *Л.И. Нахимова*

Технический редактор *Н.С. Гришанова*

Корректор *А.С. Черноусова*

Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 30.10.2008. Подписано в печать 16.01.2009. Формат 60×84 ½. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 648 экз. Зак. 1269.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.

www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.