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

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
2879—
2006

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

(EN 10061:2003, NEQ)

Издание официальное

БЗ 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 шестигранный 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»

© Стандартиформ, 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
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ 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.

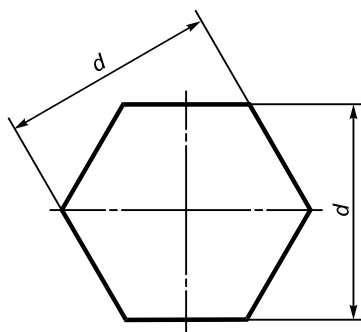


Рисунок 1

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 -0,3 | $\pm 0,20$ | +0,3 -0,5 | $\pm 0,4$ | 0,554 | 0,435 |
| 9,0 | | | | | 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 | | | | | 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 | $\pm 0,30$ | +0,4 -0,5 | $\pm 0,5$ | 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 | | | | | 4,988 | 3,916 |
| 25,0 | | | | | 5,413 | 4,249 |
| 25,5 | | | | | 5,631 | 4,421 |
| 26,0 | | | | | 5,854 | 4,596 |
| 28,0 | +0,2 -0,6 | $\pm 0,40$ | +0,4 -0,7 | $\pm 0,6$ | 6,790 | 5,330 |
| 28,5 | | | | | 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 |
|---|--|------------------|--------------|------------------|--|-----------------------------|
| | Б1 | Б2 ¹⁾ | В1 | В2 ¹⁾ | | |
| 34,0 | +0,2 -0,6 | ± 0,40 | +0,4 -0,7 | ± 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 | +0,2 -0,9 | ± 0,55 | +0,4 -1,0 | ± 1,0 | 19,953 | 15,663 |
| 50,0 | | | | | 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 | ± 0,65 | +0,5 -1,1 | ± 1,0 | 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 | +0,4 -1,2 | ± 0,80 | +0,5 -1,3 | ± 1,3 | 52,689 | 41,361 |
| 80,0 | | | | | 55,426 | 43,509 |
| 83,0 | | | | | 59,660 | 46,833 |
| 85,0 | | | | | 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 | +0,5 -1,5 | ± 1,00 | +0,6 -1,7 | ± 1,5 | 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).

Примечания

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 изготовляют 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 изготавливаемую 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.

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 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

B22

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 60×84¹/₈. 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.