ГОСТ 8560—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2008

УДК 669.14—41:006.354 Группа В32

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

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Calibrated hexahedronal rolled-stock. Dimensions

ГОСТ 8560—78

Взамен ГОСТ 8560—67

МКС 77.140.50
ОКП 11 4000

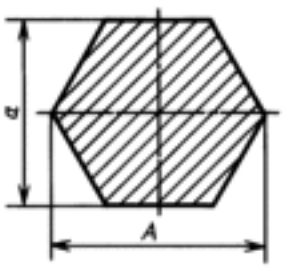
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 дата введения установлена

01.07.79

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

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 проката (диаметр вписанного круга *a* или размер «под ключ»), мм	Предельное отклонение, мм			Диаметр описанной окружности, A, мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм^2	Масса 1 м 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		8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0				4,6		13,86	0,109
4,5				5,2	— 0,3	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		36,59	0,287
7,0				8,1		42,44	0,333

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание (январь 2008 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г. (ИУС 7—83, 3—89).

© Издательство стандартов, 1978
© Стандартинформ, 2008

Продолжение табл. 1

Размер проката (диаметр вписанного круга *a* или размер «под ключ»), мм	Предельное отклонение, мм			Диаметр описанной окружности, A, мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм²	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
8,0	— 0,058	— 0,090	— 0,150	9,2	— 0,4	55,43	0,435
9,0				10,4	— 0,5	70,15	0,551
10,0				11,5		86,60	0,680
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	— 0,7	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	— 0,8	250,3	1,960
18,0				20,7		280,6	2,200
19,0	— 0,084	— 0,130	— 0,210	21,9		312,6	2,450
20,0				23,0		346,4	2,720
20,8				23,9	— 0,9	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	— 1,0	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				39,2		1001,0	7,86
36,0				41,6	— 1,3	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	— 1,4	1833,0	14,40
48,0				55,4	— 1,5	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	— 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 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/см^3.

3. Для проката из высоколегированных марок сталей и сплавов, подвергаемых термической обработке и травлению, предельные отклонения по размерам устанавливаются на 30 % более квалитета h12.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Прокат калиброванный шестигранный изготовляется в прутках. По требованию потребителя прокат изготовляется в мотках.

4. В зависимости от назначения прутки изготовляют:

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

3—5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

6, 7. **(Исключены, Изм. № 1).**

8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

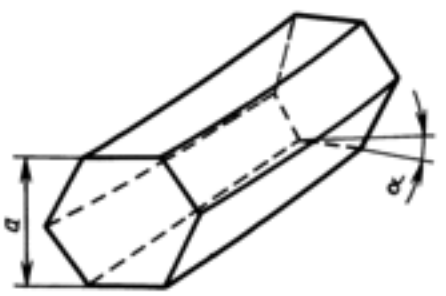
+ 30 мм — при длине прутков до 4 м;

+ 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 » 50	1	2	0,1	0,2
» 50	1	1	0,1	0,1



Черт. 2

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°.

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

0,17 a — 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 » 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

мм

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 08.02.2008. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 63 экз. Зак. 97.

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.