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

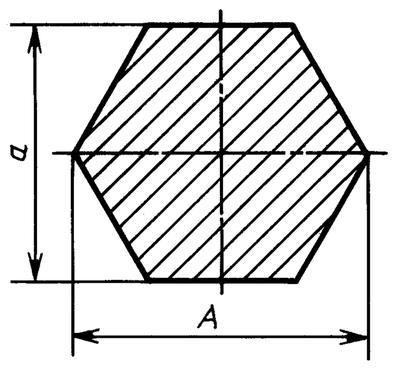
**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 дата введения установлена**

**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, А, 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, А, мм | Предельное отклонение, мм | Площадь поперечного сечения, мм$^2$ | 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:

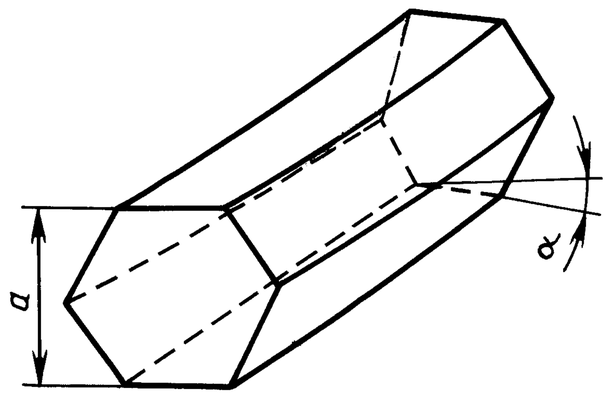
+ 30 мм — при длине прутков до 4 м;

+ 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.