



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
С О Ю З А С С Р**

**ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ  
ШЕСТИГРАННЫЙ**

**СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ 8560—78  
(СТ СЭВ 3617—82)**

**Издание официальное**

**5 коп.**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ****ГОСТ****Сортамент****8560—78**Rolled-stock calibrated hexahedral,  
Range of products**{СТ СЭВ 3617—82}**

ОКП 11 4000

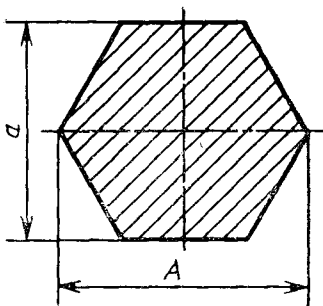
**Срок действия** с 01.01.79  
до 01.07.99

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3617—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

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



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978

© Издательство стандартов, 1990

Переиздание с изменениями

Таблица 1

Размер проката (диаметр вписанного круга $a$ или размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, А, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
3,0	—0,040	—0,060	—0,100	3,4		7,79	0,061
3,2				3,7	—0,2	8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0				4,6		13,86	0,109
4,5	—0,048	—0,075	—0,120	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				7,4		36,59	0,287
7,0				8,1		42,44	0,333
8,0	—0,058	—0,090	—0,150	9,2	—0,4	55,43	0,435
9,0				10,4		70,15	0,551
10,0				11,5		86,60	0,680
11,0				12,7	—0,6	104,8	0,823
12,0				13,8		124,7	0,979
13,0	—0,070	—0,110	—0,180	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				21,9	—0,9	312,6	2,450
20,0				23,0		346,4	2,720
20,8	—0,084	—0,130	—0,210	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							

Продолжение табл. 1

Размер проката (диаметр вписанного круга $a$ или размер «под ключ»), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, А, мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
27,0	-0,084	-0,130	-0,210	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	-0,100	-0,160	-0,250	36,9	-1,1	886,8	9,96
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				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	1833,0	14,40	
48,0				55,4	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	3659,0	28,7				
70,0	-	-0,190	-0,300	80,8	-1,8	4244,0	33,3
75,0				86,5	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	7015,0	55,1	
95,0				110,0	7816,0	61,4	
100,0				115,0	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<sup>3</sup>.

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.

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

4, 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.

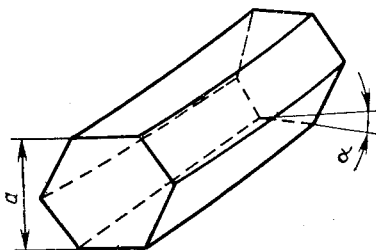
9. Кривизна прутков не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

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 до 50	1	2	0,1	0,2
> 50	1	1	0,1	0,1

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

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



Черт. 2

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

0,17а — 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 до 50	25
» 50 » 70	30

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 4

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

### РАЗРАБОТЧИКИ

**А. Ф. Куликов** (руководитель темы); **С. П. Панасенко**, канд. техн. наук; **И. Н. Недовизий**, канд. техн. наук

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.08.78 № 2079

**3. ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ — 10 лет**

**4. ВЗАМЕН ГОСТ 8560—67**

**5. СТАНДАРТ ПОЛНОСТЬЮ СООТВЕТСТВУЕТ СТ СЭВ 3617—82**

**6. Срок действия продлен до 01.07.99** Постановлением Госстандарта СССР от 13.12.88 № 4069

**7. ПЕРЕИЗДАНИЕ** [май 1990 г.] с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г. (ИУС 7—83, 3—89)

Редактор *Т. С. Шеко*  
Технический редактор *М. М. Герасименко*  
Корректор *Л. В. Сницарчук*

Сдано в наб.: 20.07.90 Подп. в печ. 17.09.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,34 уч.-изд. л.  
Тир. 6000 Цена 5 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопроспекенский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 1148.