



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ.  
СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ 8560-78**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ.  
СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ  
8560-78**

Rolled-stock calibrated hexahedronal. Range of products.

Взамен  
ГОСТ 8560-67

---

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

**01.07. 1979 г.**

**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.

Стандарт полностью соответствует рекомендации СЭВ РС 962-67.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

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

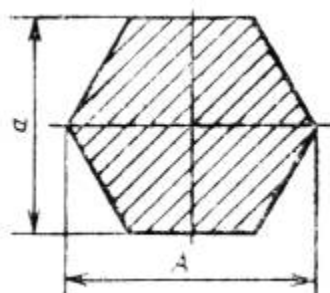


Таблица 1

Размер проката (диаметр описанного круга $a$ или размер "под ключ"), мм	Предельные отклонения, мм			Диаметр описанной окружности, $A$ , мм	Предельные отклонения, мм	Площадь поперечного сечения, $\text{мм}^2$	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		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	0,2087
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	-0,5	70,15	0,551
10,0				11,5		86,60	0,608

11,0				12,7		104,8	0,823
12,0				13,8	-0,6	124,7	0,979
13,0				15,0		146,4	1,150
14,0				16,2		169,7	1,330
15,0	-0,070	-0,110	-0,180	17,3	-0,7	194,9	1,530
16,0				18,4		221,7	1,740
17,0				19,6		250,3	1,960
18,0				20,7		280,6	2,200
					-0,8		
19,0				21,9		312,6	2,450
20,0				23,0		346,4	2,720
20,8				23,9		274,7	2,940
21,0	-0,084	-0,130	-0,210	24,2		381,9	3,000
22,0				25,4	-0,9	419,2	3,290
24,0				27,7		498,8	3,920
25,0				28,8		541,3	4,250

26,0				30,0		585,4	4,600
27,0				31,2		631,3	4,960
28,0				32,3	-1,0	679,0	5,330
30,0				34,6		779,4	6,120
32,0				36,9		886,8	6,96
34,0				39,2	-1,1	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	-0,100	-0,160	-0,250	47,3	-1,3	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		2000,0	15,60
50,0				57,7	-1,5	2165,0	17,00

53,0				61,2		2433,0	19,1
55,0				63,5		2620,0	20,6
56,0				64,6	-1,7	2715,0	21,3
60,0	-0,120	-0,0190	-0,300	69,3		3118,0	24,5
63,0				72,7		3437,0	27,0
65,0				75,0		3659,0	28,7
70,0				80,8	-1,8	4244,0	33,3
75,0	-	-0,190	-0,300	86,5		4871,0	38,2
80,0				92,3	-1,9	5542,0	43,5
85,0				98,0	-1,2	6257,0	49,1
90,0				104,0		7015,0	55,1
95,0	-	-0,220	-0,350	110,0	-1,3	7816,0	61,4
100,0				115,0	-1,4	8660,0	68,0

**Примечания:**

1. По требованию потребителя прокат калиброванный шестигранный изготавливают 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.

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.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

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

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

**Пункты 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

Размер 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
Св. 50	1	1	0,1	0,1

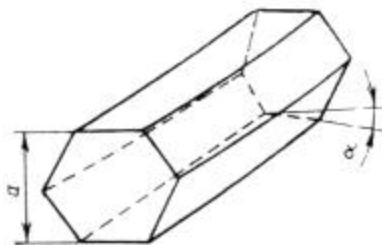
-

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

(10. Скручивание прутков на 1 м длины

 (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:

0,2  $a$  - при размере прутков до 15мм;

0,17  $a$  - при размере прутков до 16 мм;

3 мм - при размере прутков свыше 16 до 30 мм.

5мм-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

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 и не должен превышать, значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

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

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**