**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](http://lador.ru/gost-8560-78/)**

Rolled-stock calibrated hexahedronal. Range of products.

Взамен
[ГОСТ 8560](http://lador.ru/gost-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).

1. 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 | Предельные | Диаметр | Предельные | Площадь | Масса |
| (диаметр | отклонения, | мм | описанной | отклонения, | поперечного | 1 м |
| аписанного круга а |  |  |  | окружности, | мм | сечения, | длины, |
| или размер "под |  |  |  | А, мм |  | мм2 | кг |
| ключ"), мм | М0 | 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 | -0,6 | 104,8 | 0,823 |
| 12,0 |  |  |  | 13,8 |  | 124,7 | 0,979 |
| 13,0 |  |  |  | 15,0 |  | 146,4 | 1,150 |
| 14,0 | -0,070 | -0,110 | -0,180 | 16,2 | -0,7 | 169,7 | 1,330 |
| 15,0 |  |  |  | 17,3 |  | 194,9 | 1,530 |
| 16,0 |  |  |  | 18,4 |  | 221,7 | 1,740 |
| 17,0 |  |  |  | 19,6 |  | 250,3 | 1,960 |
| 18,0 |  |  |  | 20,7 | -0,8 | 280,6 | 2,200 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 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 | -1,0 | 631,3 | 4,960 |
| 28,0 |  |  |  | 32,3 |  | 679,0 | 5,330 |
| 30,0 |  |  |  | 34,6 |  | 779,4 | 6,120 |
| 32,0 |  |  |  | 36,9 | -1,1 | 886,8 | 6,96 |
| 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 | -1,3 | 1386,0 | 10,88 |
| 41,0 | -0,100 | -0,160 | -0,250 | 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 | 15,60 |
| 50,0 |  |  |  | 57,7 |  | 2165,0 | 17,00 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 53,0 |  |  |  | 61,2 |  | 2433,0 | 19,1 |
| 55,0 |  |  |  | 63,5 |  | 2620,0 | 20,6 |
| 56,0 | -0,120 | -,0190 | -0,300 | 64,6 | -1,7 | 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 |  |  |  | 80,8 |  | 4244,0 | 33,3 |
| 75,0 | - | -0,190 | -0,300 | 86,5 | -1,9 | 4871,0 | 38,2 |
| 80,0 |  |  |  | 92,3 |  | 5542,0 | 43,5 |
| 85,0 |  |  |  | 98,0 | -1,2 | 6257,0 | 49,1 |
| 90,0 |  | -0,220 | -0,350 | 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. 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).

1. [Прокат калиброванный](http://lador.ru/) шестигранный изготовляется в прутках. По требованию потребителя прокат изготовляется в мотках.
2. 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. Прутки изготовляют 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

Д (черт. 2) не должно превышать 3°.

Черт. 2

(

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

0,2 а - при размере прутков до 15мм;

0,17 а - 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).

1. 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).

1. 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).