

ГОСТ 8560—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2005

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

ГОСТ
8560—78

Сортамент

Calibrated hexahedronal rolled-stock. Dimensions

Взамен
ГОСТ 8560—67МКС 77.140.50
ОКП 11 4000

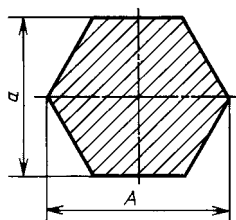
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 дата введения установлена

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

Т а б л и ц а 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	— 0,058	— 0,090	— 0,150	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 (сентябрь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г.
(ИУС 7—83, 3—89).

© Издательство стандартов, 1978

© Стандартиформ, 2005

С. 2 ГОСТ 8560—78

Продолжение табл. 1

Размер проката (диаметр вписанного круга <i>a</i> 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		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		250,3	1,960	
18,0	20,7		280,6	— 0,8	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		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		585,4	— 1,0	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		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	— 1,4	14,40
48,0				55,4		2000,0	— 1,5	15,66
50,0	57,7		2165,0		17,00			
53,0	— 0,120	— 0,190	— 0,300	61,2		2433,0	19,1	
55,0				63,5		2620,0	20,6	
56,0				64,6		2715,0	— 1,7	21,3
60,0				69,3		3118,0		24,5
63,0				72,7		3437,0		27,0
65,0				75,0		3659,0	— 1,8	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 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 $7,85 \text{ г/см}^3$.

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

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

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

6, 7. **(Исключены, Изм. № 1).**

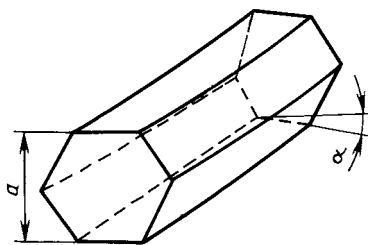
8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

- + 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;

С. 4 ГОСТ 8560—78

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.

Т а б л и ц а 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.

Т а б л и ц а 4

Размер прутков	мм	
	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 22.09.2005. Формат 60×84¹/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93.
Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 176 экз. Зак. 760. С 1987.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано в ИПК Издательство стандартов на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.