

**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**

**Издание официальное**



**Москва**  
**Стандартинформ**  
**2008**

**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

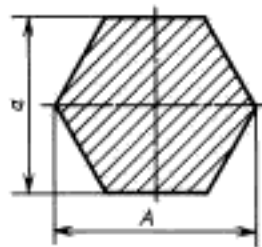
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 дата введения установлена

**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 <i>a</i> или размер «под ключ»), мм	Предельное отклонение, мм			Диаметр описанной окружности, <i>A</i> , мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>				
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	17,54	0,138	
5,0	— 0,058	— 0,090	— 0,150	5,8	— 0,3	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

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

**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, <i>A</i> , мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>				
8,0	— 0,058	— 0,090	— 0,150	9,2	— 0,4	55,43	0,435
9,0				— 0,5	10,4	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				— 0,7	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				— 0,8	19,6	250,3	1,960
18,0					20,7	280,6	2,200
19,0	— 0,084	— 0,130	— 0,210	21,9	— 0,9	312,6	2,450
20,0				23,0		346,4	2,720
20,8				— 0,9	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				— 1,0	30,0	585,4	4,600
27,0	31,2	631,3	4,960				
28,0	— 1,1	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				— 1,3	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				— 1,4	48,5	1527,0	11,99
45,0					51,9	1754,0	13,77
46,0	— 1,5	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	— 1,8	80,8	4244,0	33,3			
75,0		— 1,9	86,5	4871,0	38,2		
80,0	92,3		5542,0	43,5			
85,0	— 1,2	— 0,350	98,0	6257,0	49,1		
90,0			— 1,3	104,0	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).**

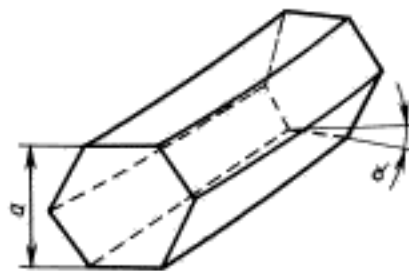
8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

- + 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  $\alpha$  (черт. 2) не должно превышать  $3^\circ$ .

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**

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<sup>1</sup>/<sub>2</sub>. Бумата 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](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.