

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

Сортамент

Настоящий стандарт распространяется на прокат стальной горячекатаный шестигранного сечения диаметром вписанного круга a от 8 мм до 100 мм включительно.

2. По точности прокатки прокат изготовляют:
 повышенной точности—Б;
 обычной точности — В.

3 Диаметры вписанного круга проката, предельные отклонения по ним, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины) должны соответствовать приведенным на чертеже и в табл. 1.

Таблица 1

Диаметр вписанного круга a , мм	Предельные отклонения по диаметру a , мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м профиля, кг	
	повышенной	обычной			
8	+0,1 - 0,3	+0,3 -0,5	0,5542	0,435	
9			0,7015	0,551	
10	+0,2 - 0,3		0,866	0,680	
11			1,048	0,823	
12			1,247	0,979	
13			1,463	1,15	
14			1,697	1,33	
15	+0,2 - 0,3		+0,3 -0,5	1,948	1,53
16				2,217	1,74
17				2,503	1,96
18		2,806		2,20	
19		3,126		2,45	
20	+0,2 - 0,4	+0,4 -0,5	3,464	2,72	
21			3,822	3,00	
22			4,191	3,29	
24			4,993	3,92	
25			5,412	4,25	
26	+0,2 - 0,6	+0,4 -0,7	5,847	4,59	
28			6,790	5,33	
30			7,794	6,12	
32			8,868	6,96	
34			10,010	7,86	
36			11,220	8,81	
38			12,510	9,82	
40			13,860	10,88	
42			15,270	11,99	
47			19,040	14,95	
48	20,00	15,66			
50	+0,2 - 0,9	+0,4 -1,0	21,64	16,99	
52			23,40	18,40	
55			26,20	20,58	
			31,18	24,50	
60	+0,3 -1,0	+0,5 -1,1	34,37	26,98	
63			36,59	28,70	
65			42,43	33,30	
70			48,71	38,24	
75			55,42	43,51	
80	+0,4 -1,2	+0,5 -1,3	62,57	49,12	
85			70,15	55,07	
90			78,16	61,36	
95			86,60	67,98	
100	+0,5 -1,5	+0,6 -1,7			

Примечания:

1. По требованию потребителя прокат изготовляют следующих размеров; 23; 27; 29; 41; 43; 46; 53; 56; 57 с предельными отклонениями, указанными в таблице, по ближайшему меньшему размеру.
2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины проката является справочной.
3. По требованию потребителя прокат шестигранного сечения с диаметром вписанного круга 26; 27; 28; 29; 30 мм обычной точности прокатки изготовляют с предельными отклонениями (+0,3 -0,7мм).
4. По согласованию изготовителя с потребителем прутки изготовляют размером более 100 мм.
4. Прокат изготовляют в прутках. По согласованию изготовителя с потребителем прокат изготовляют в мотках.
5. Прокат изготовляют длиной от 2 до 6 м:
мерной длины;
кратной мерной длины;
немерной длины.
По требованию потребителя прокат изготовляют длиной от 1,5 до 12 м.
6. Предельные отклонения по длине проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать:
+30 мм — при длине до 4 м включ.; +50 мм — при длине св. 4 до 6 м включ.;
+70 мм — при длине свыше 6 м.
По требованию потребителя +40 мм — для проката длиной св. 4 до 7 м;
+5 мм на каждый метр длины свыше 7 м.
7. Разность размеров между параллельными гранями (а) проката в одном и том же сечении не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений. По требованию потребителя разность между гранями (а) в одном и том же сечении проката обычной точности не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений для проката размером до 32 мм включительно.
8. Притупление углов для проката шестигранного сечения не должно превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр вписанного круга <i>a</i>	Притупление углов , не более
От 8 до 14 включ.	1,0
Св. 14 до 25	1,5
Св.25 до 55	2,0
Св.55	3,0

По требованию потребителя притупление углов не должно превышать 1,0 мм для проката диаметром вписанного круга 15—20 мм включительно, от 26 до 30 мм включительно — не более 1,5 мм, от 60—75 мм включительно — не более 2,5 мм.

9. Кривизна прутков шестигранного проката не должна превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Диаметр вписанного круга <i>a</i>	Кривизна	
	I класс	II класс
До 40 включ.	0,5% длины	—
Св.40	0,4% длины	0,5% длины

10. По требованию потребителя кривизна прутков шестигранного проката не должна превышать 0,2 % длины.
11. Кривизну проката измеряют на длине не менее 1 м на расстоянии не менее 150 мм от концов.
12. Скручивание шестигранного проката не должно превышать произведения 4' град/м на длину профиля в метрах, но не более 24 град при диаметре вписанного круга до 14 мм и свыше 14 мм до 50 мм включительно — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 18 град, свыше 50 мм — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 15 град.
13. Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.