



ДСТУ 4737:2007
(ГОСТ 2879–2006)
(EN 10061:2003, NEQ)

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПРОКАТ СОРТОВИЙ СТАЛЕВИЙ ГАРЯЧЕКАТАНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ

Сортамент

Видання офіційне

Київ
ДЕРЖСПОЖИВСТАНДАРТ УКРАЇНИ
2007

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Науково-дослідний інститут «УкрНДІмет» Українського державного науково-технічного центру «Енергосталь»; Технічний комітет зі стандартизації «Прокат сортовий фасонний та спеціальні профілі» (ТК 2)

РОЗРОБНИКИ: **Д. Сталінський**, д-р техн. наук; **О. Рудюк**, канд. техн. наук; **О. Кацалапенко**, канд. техн. наук (керівник розробки); **С. Павлова**; **К. Перетяцько**; **Г. Снімщикова**

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ Держспоживстандарту України від 26 лютого 2007 р. № 40

3 Національний стандарт відповідає EN 10061:2003 Hot rolled hexagon steel bars for general purposes — Dimension and tolerances on shape and dimensions (Гарячекатані шестигранні прутки зі сталі загального призначення. Розміри і граничні відхилення за розмірами і формою) в частині вимог до сортаменту

Ступінь відповідності — нееквівалентний (NEQ)

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

Право власності на цей документ належить державі.
Відтворювати, тиражувати і розповсюджувати його повністю чи частково
на будь-яких носіях інформації без офіційного дозволу заборонено.
Стосовно врегулювання прав власності треба звертатися до Держспоживстандарту України

Держспоживстандарт України, 2007

ЗМІСТ

	с.
1 Сфера застосування	1
2 Класифікація. Основні параметри і розміри	1

Код УКНД 77.140.60

до **ДСТУ 4737:2007 (ГОСТ 2879–2006)** Прокат сортовий сталевий гарячекатаний шестигранний.
Сортамент.

Місце поправки	Надруковано	Має бути
Титульний аркуш, перша сторінка,	Прокат сортовий сталевий гарячекатаний шестигранний. Сортамент. ДСТУ 4737:2007(ГОСТ 2879–2006) (EN 10061:2003, NEQ)	Прокат сортовий сталевий гарячекатаний шестигранний. Сортамент. ДСТУ 4737:2007/ГОСТ 2879–2006 (EN 10061:2003, NEQ; ГОСТ 2879–2006, IDT)
Колонтитули	ДСТУ 4737:2007	ДСТУ 4737:2007/ГОСТ 2879–2006

(ІПС № 11–2012)

до ДСТУ 4737:2007/ГОСТ 2879–2006 Прокат сортовий сталевий гарячекатаний шестигранний.
Сортамент (EN 10061:2003, NEQ)

Місце поправки	Надруковано	Має бути
Титульний аркуш	(EN 10061:2003, NEQ)	(EN 10061:2003, NEQ; ГОСТ 2879–2006, IDT)
С. II Передмова	—	За) Національний стандарт відповідає ГОСТ 2879–2006 «Прокат сортової сталеної гарячекатаної шестигранної. Сортамент». Ступінь відповідності до ГОСТ 2879–2006 — ідентичний (IDT)

(ІПС № 3–2012)

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПРОКАТ СОРТОВИЙ СТАЛЕВИЙ
ГАРЯЧЕКАТАНИЙ ШЕСТИГРАННИЙ
Сортамент

ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ
Сортамент

HOT ROLLED HEXAGONAL STEEL BARS
Dimensions

Чинний від 2007–10–01

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт поширюється на сортовий сталевий гарячекатаний прокат шестигранного перерізу (далі — прокат) з діаметром вписаного круга d від 8 мм до 103 мм включ.

2 КЛАСИФІКАЦІЯ. ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

2.1 Прокат поділяють:

— за точністю прокатування:

підвищеної — Б1, Б2;

звичайної — В1, В2, В3;

— за довжиною:

мірної — МД;

мірної з немірною довжиною — МД1¹⁾;

кратної мірній — КД;

кратної мірній з немірною довжиною — КД1¹⁾;

немірної — НД;

обмеженої в межах немірної — ОД;

обмеженої з немірною довжиною — ОД1¹⁾;

в мотках — НМД;

— за граничними відхилами за довжиною прокату мірної і кратної мірній довжини за групами:

БД і ВД;

— за притупленням кутів на групи: БУ і ВУ;

— за кривизною на класи: I, II, III, IV.

2.2 Номінальний діаметр вписаного круга, граничні відхили за ним, площа поперечного перерізу і маса 1 м довжини прокату повинні відповідати зазначеним на рисунку 1 і в таблиці 1.

¹⁾ Під час постачання прокату мірної з немірною довжиною (МД1), кратної мірній з немірною довжиною (КД1) і обмеженої з немірною довжиною (ОД1) допускається наявність прокату немірної довжини кількістю не більше ніж 5 % маси партії.

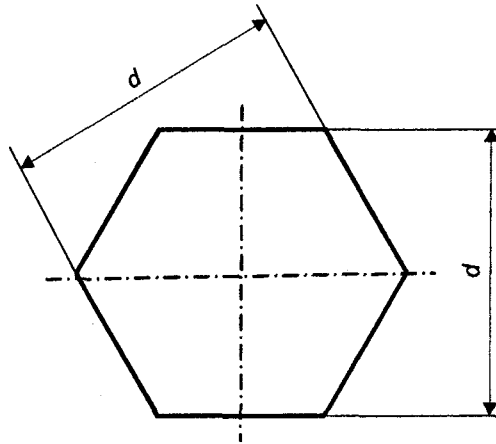


Рисунок 1

Таблиця 1

Номинальний діаметр вписаного круга d , мм	Граничні відхили, мм, за точності прокатування				Площа поперечного перерізу, см ²	Маса 1 м довжини прокату, кг
	B1	B2 ¹⁾	B1	B2 ¹⁾		
8,0	+ 0,1	± 0,20	+ 0,3 - 0,5	± 0,4	0,554	0,435
9,0	- 0,3				0,702	0,551
10,0	+ 0,2 - 0,3				0,866	0,680
11,0		1,048			0,823	
12,0		1,247			0,979	
13,0		1,464			1,149	
14,0		1,697			1,333	
15,0		1,949			1,530	
16,0		2,217			1,740	
17,0	+ 0,2 - 0,4	± 0,25			+ 0,4 - 0,5	± 0,5
18,0			2,806	2,203		
19,0			3,126	2,454		
20,0			3,464	2,719		
20,5			3,639	2,857		
21,0			3,819	2,998		
22,0			4,192	3,290		
22,5			4,384	3,442		
23,5	4,783	3,754				
24,0	+ 0,2 - 0,6	± 0,30	+ 0,4 - 0,7	± 0,6	4,988	3,916
25,0					5,413	4,249
25,5					5,631	4,421
26,0					5,854	4,596
28,0					6,790	5,330
28,5					7,034	5,522
30,0					7,794	6,119
31,5					8,593	6,746
32,0					8,868	6,962
33,5					9,719	7,629
34,0	+ 0,2 - 0,6	± 0,40	+ 0,4 - 0,7	± 0,8	10,011	7,859
35,5					10,914	8,568
36,0					11,224	8,811

Кінець таблиці 1

Номинальний діаметр вписаного круга d , мм	Граничні відхилення, мм, за точності прокатування				Площа поперечного перерізу, см ²	Маса 1 м довжини прокату, кг				
	B1	B2 ¹⁾	B1	B2 ¹⁾						
37,5	+ 0,2 -0,6	± 0,40	+ 0,4 -0,7	± 0,8	12,178	9,560				
38,0					12,505	9,817				
39,5					13,500	10,600				
40,0					13,856	10,877				
42,0					15,277	11,992				
42,5					15,643	12,279				
47,0					19,131	15,017				
47,5					19,540	15,339				
48,0	+ 0,2 -0,9	± 0,55	+ 0,4 -1,0	± 1,0	19,953	15,663				
50,0					21,651	16,996				
52,0					23,417	18,383				
55,0					26,197	20,565				
57,0					28,137	22,088				
60,0					31,177	24,474				
62,0					33,290	26,133				
63,0					34,373	26,983				
65,0	+ 0,3 -1,0	± 0,65	+ 0,5 -1,1	± 1,0	36,590	28,723				
67,0					38,876	30,518				
70,0					42,435	33,312				
72,0					44,895	35,242				
75,0					48,714	38,240				
78,0					52,689	41,361				
80,0					+ 0,4 -1,2	± 0,80	+ 0,5 -1,3	± 1,3	55,426	43,509
83,0									59,660	46,833
85,0	62,570	49,118								
88,0	67,065	52,646								
90,0	70,148	55,066								
93,0	74,903	58,798								
95,0	78,159	61,355								
98,0	83,173	65,291								
100,0	+ 0,5 -1,5	± 1,00	+ 0,6 -1,7	± 1,5	86,603	67,983				
103,0					91,877	72,123				

Примітка 1. Площа поперечного перерізу і маса 1 м довжини прокату обчислені за номінальними розмірами. Під час обчислення маси 1 м довжини прокату густину сталі прийнято рівною 7,85 г/см³. Маса 1 м довжини і площа поперечного перерізу прокату є довідковими величинами.

Примітка 2. За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією) прокат виготовляють проміжних розмірів з граничними відхиленнями за найближчим меншим розміром.

¹⁾ За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією).

2.2.1 Прокат з точністю прокатування B2 (таблиця 1) допустимо виготовляти з плюсовими граничними відхиленнями, які дорівнюють за величиною сумі граничних відхилів за діаметром вписаного круга (B3).

2.3 Прокат виготовляють у прутках.

За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією) прокат виготовляють у мотках.

2.4 Прокат виготовляють довжиною від 2 м до 6 м включ.

За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією) прокат виготовляють немірної довжини в межах від 3 м до 13 м включ., при цьому 10 % прутків від маси партії можуть мати меншу довжину, але не менше ніж 75 % мінімальної довжини.

2.5 Граничні відхили на виготовлювану довжину прокату мірної або кратної мірній довжини не повинні перевищувати значень, зазначених у таблиці 2.

Таблиця 2

Довжина прокату, м	Граничні відхили, мм		Довжина прокату, м	Граничні відхили, мм	
	Група БД			Група ВД ¹⁾	
До 4 включ.	+ 30		Від 3 до 13 включ.	± 100	
Понад 4 до 6 включ.	+ 50		» 6 » 13 »	± 50	
» 6 » 12 »	+ 70		До 6	± 25	
			Для всіх довжин ¹⁾	Тільки з плюсовими граничними відхилами ²⁾	

¹⁾ За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією).
²⁾ Плюсові граничні відхили за довжиною дорівнюють за величиною суми граничних відхилів.

2.6 Різниця відстаней між паралельними гранями d прокату в одному перерізі не повинна перевищувати 75 % суми граничних відхилів, наведених у таблиці 1.

Для прокату точності В1 діаметром вписаного круга до 32 мм включ. за узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією) різниця відстаней між паралельними гранями прокату в одному перерізі не повинна перевищувати 70 % суми граничних відхилів, встановлених у таблиці 1.

2.7 Притуплення кутів прокату груп БУ і ВУ не повинно перевищувати значень, наведених у таблиці 3.

Таблиця 3

У міліметрах

Номинальний діаметр вписаного круга d	Притуплення кутів, не більше ніж		Номинальний діаметр вписаного круга d	Притуплення кутів, не більше ніж	
	БУ			ВУ ¹⁾	
Від 8 до 14 включ.	1,0		До 20,0 включ.	1,5	
Понад 14 » 25 »	1,5		Понад 20,0 до 28,5 включ.	2,0	
» 25 » 55 »	2,0		» 28,5 » 48,0 »	2,5	
» 55 » 103 »	3,0		» 48,0 » 83,0 »	3,0	
			» 83,0 » 103,0 »	3,5	

¹⁾ За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією).

2.8 Кривизна прутків прокату не повинна перевищувати значень, наведених у таблиці 4.

Таблиця 4

Номинальний діаметр вписаного круга d , мм	Кривизна, % довжини, не більше ніж, для класів			
	I ¹⁾	II	III	IV
До 39,5 включ.	0,2	0,50	Не регламентована	Не регламентована
Понад 39,5 » 83,0 включ.		0,40	0,4	0,5
» 83,0 » 103,0 »		0,25		

¹⁾ За узгодженням споживача (за узгодженою специфікацією).

2.9 Кривизну прокату вимірюють на ділянці довжиною не менше ніж 1 м на відстані не менше ніж 100 мм від кінця прутка.

2.10 Скручування прокату не повинно перевищувати вимог, зазначених у таблиці 5.

Таблиця 5

Номінальний діаметр вписаного круга d , мм	Граничні відхили, град., не більше ніж	
	на 1 метр	на загальну довжину
До 14 включ.	4	24
Понад 14 до 50 включ.	3	18
» 50 » 103 »	3	15

2.11 Розміри прокату і притуплення кутів вимірюють на відстані не менше ніж 100 мм від кінця прутка і не менше ніж 1,5 м від кінця мотка за маси мотка до 250 кг і на відстані не менше ніж 3,0 м за маси мотка понад 250 кг.

2.11.1 За узгодженням виробника зі споживачем (за узгодженою специфікацією) розміри прокату, притуплення кутів і кривизну прокату вимірюють на відстані не менше ніж 150 мм від кінця прутка.

Код УКНД 77.140.60

Ключові слова: прокат шестигранного перерізу, параметри і розміри, точність виготовлення, граничні відхили, притуплення кутів, кривизна, скручування.
