

**Межгосударственный стандарт ГОСТ 2879-2006**  
**"Прокат сортовой стальной горячекатаный шестигранный. Сортамент"**  
**(введен в действие приказом Федерального агентства по техническому**  
**регулированию и метрологии от 9 сентября 2008 г. N 197-ст)**

**Hexagonal hot-rolled steel bars. Dimensions**

Дата введения - 1 июля 2009 г.  
Взамен [ГОСТ 2879-88](#)

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат шестигранного сечения (далее - прокат) диаметром вписанного круга  $d$  от 8 до 103 мм включительно.

**2 Классификация. Основные параметры и размеры**

**2.1 Прокат подразделяют:**

- по точности прокатки:
  - повышенной - Б1;
  - обычной - В1;
- с симметричными предельными отклонениями:
  - повышенной - Б2;
  - обычной - В2;
- с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру вписанного круга - В3;
- по длине:
  - мерной - МД;
  - мерной с немерной длиной - МД1\*;
  - кратной мерной - КД;
  - кратной мерной с немерной длиной - КД1\*;
  - немерной - НД;
  - ограниченной в пределах немерной - ОД;
  - ограниченной с немерной длиной - ОД1\*;
  - в мотках - НМД;
- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;
- по притуплению углов на группы: БУ и ВУ;
- по кривизне на классы: I, II, III, IV.

**2.2 Номинальный диаметр вписанного круга, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на [рисунке 1](#) и в [таблице 1](#).**

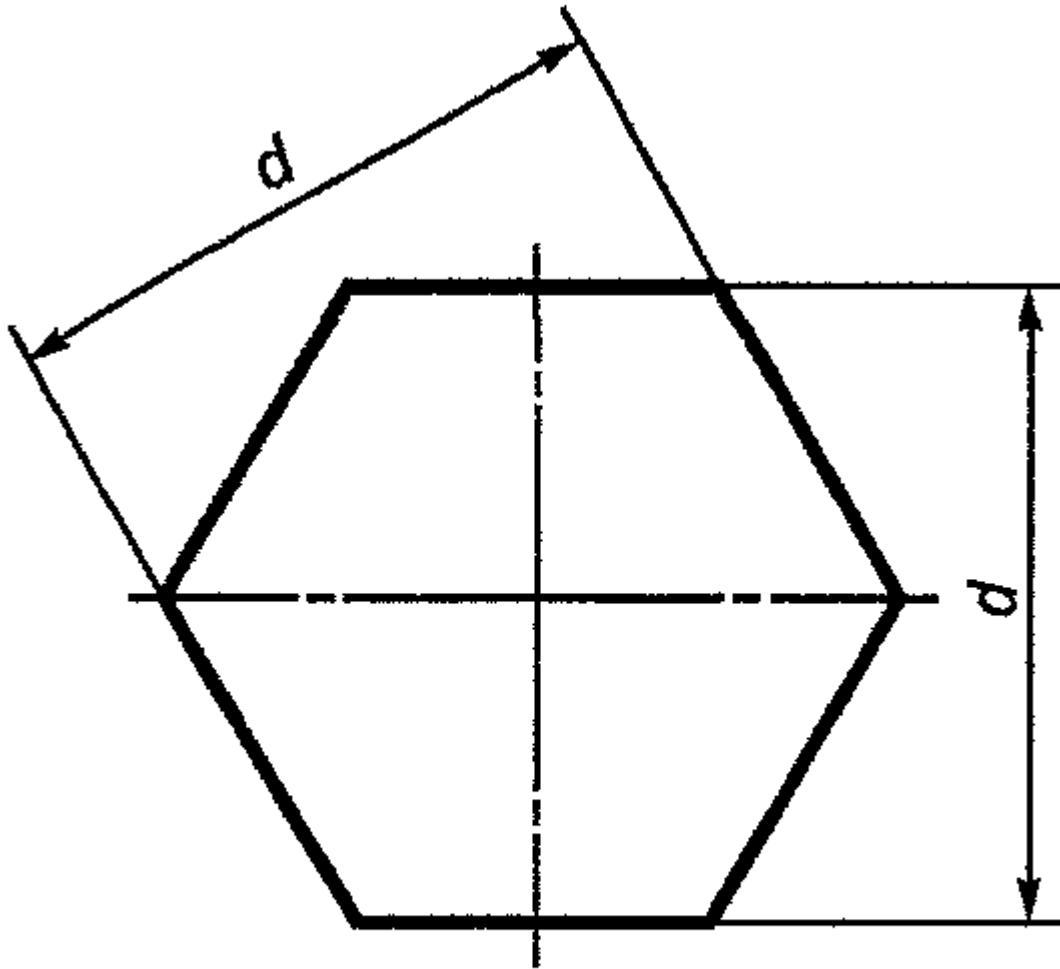


Рисунок 1

Таблица 1

| Номинальный диаметр вписанного круга $d$ , мм | Предельное отклонение, мм, при точности прокатки |       |      |      | Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup> | Масса 1 м длины проката, кг |
|---|--|-------|------|------|--|-----------------------------|
|   | B1   | B2*   | B1   | B2*  |  |                             |
| 8,0   | +0,1   | +0,20 |      |      | 0,554  | 0,435                       |
| 9,0   | -0,3   |       |      |      | 0,702  | 0,551                       |
| 10,0  |  |       |      |      | 0,866  | 0,680                       |
| 11,0  |  |       |      | +0,4 | 1,048  | 0,823                       |
| 12,0  |  |       |      |      | 1,247  | 0,979                       |
| 13,0  |  |       | +0,3 |      | 1,464  | 1,149                       |

|      |      |       |      |      |        |        |
|------|------|-------|------|------|--------|--------|
| 14,0 | +0,2 |       | -0,5 |      | 1,697  | 1,333  |
| 15,0 | -0,3 | +0,25 |      |      | 1,949  | 1,530  |
| 16,0 |      |       |      |      | 2,217  | 1,740  |
| 17,0 |      |       |      |      | 2,503  | 1,965  |
| 18,0 |      |       |      |      | 2,806  | 2,203  |
| 19,0 |      |       |      |      | 3,126  | 2,454  |
| 20,0 |      |       |      | +0,5 | 3,464  | 2,719  |
| 20,5 |      |       |      |      | 3,639  | 2,857  |
| 21,0 |      |       |      |      | 3,819  | 2,998  |
| 22,0 | +0,2 |       | +0,4 |      | 4,192  | 3,290  |
| 22,5 | -0,4 | +0,30 | -0,5 |      | 4,384  | 3,442  |
| 23,5 |      |       |      |      | 4,783  | 3,754  |
| 24,0 |      |       |      |      | 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 | +0,2 | +0,40 | +0,4 | +0,6 | 7,034  | 5,522  |
| 30,0 | -0,6 |       | -0,7 |      | 7,794  | 6,119  |
| 31,5 |      |       |      |      | 8,593  | 6,746  |
| 32,0 |      |       |      |      | 8,868  | 6,962  |
| 33,5 |      |       |      |      | 9,719  | 7,629  |
| 34,0 |      |       |      |      | 10,011 | 7,859  |
| 35,5 |      |       |      |      | 10,914 | 8,568  |
| 36,0 |      |       |      |      | 11,224 | 8,811  |
| 37,5 |      |       |      |      | 12,178 | 9,560  |
| 38,0 |      |       |      | +0,8 | 12,505 | 9,817  |
| 39,5 | +0,2 | +0,40 | +0,4 |      | 13,500 | 10,600 |
| 40,0 | -0,6 |       | -0,7 |      | 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 |      |       |      |      | 19,953 | 15,663 |
| 50,0 |      |       |      |      | 21,651 | 16,996 |
| 52,0 | +0,2 | +0,55 | +0,4 |      | 23,417 | 18,383 |
| 55,0 | -0,9 |       | -1,0 |      | 26,197 | 20,565 |
| 57,0 |      |       |      |      | 28,137 | 22,088 |
| 60,0 |      |       |      |      | 31,177 | 24,474 |
| 62,0 |      |       |      | +1,0 | 33,290 | 26,133 |
| 63,0 | +0,3 |       | +0,5 |      | 34,373 | 26,983 |
| 65,0 | -1,0 | +0,65 | -1,1 |      | 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  |      |        |      |       | 55,426 | 43,509 |
| 83,0  |      |        |      |       | 59,660 | 46,833 |
| 85,0  | +0,4 | +-0,80 |      |       | 62,570 | 49,118 |
| 88,0  | -1,2 |        | +0,5 |       | 67,065 | 52,646 |
| 90,0  |      |        | -1,3 | +-1,3 | 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 | +-1,00 | +0,6 | +-1,5 | 86,603 | 67,983 |
| 103,0 | -1,5 |        | -1,7 |       | 91,877 | 72,123 |

\* По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).

### Примечания

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>. Масса 1 м длины и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

2.2.1 Прокат с точностью прокатки В2 ([таблица 1](#)) допускается изготовлять с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру вписанного круга (В3).

2.3 Прокат изготовляют в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют в мотках.

2.4 Прокат изготовляют длиной от 2 до 6 м включительно.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют немерной длины в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10% прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75% минимальной длины.

2.5 Предельные отклонения на изготовляемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в [таблице 2](#).

**Таблица 2**

| Длина проката, м | Предельное отклонение, мм | Длина проката, м | Предельное отклонение, мм |
|------------------|---------------------------|------------------|---------------------------|
|                  | Группа БД                 |                  | Группа ВД*                |

|                    |     |                   |   |
|--------------------|-----|-------------------|---|
| До 4 включ.        | +30 | От 3 до 13 включ. | + -100  |
| Св. 4 до 6 включ.  | +50 | От 6 до 13 включ. | + -50   |
| Св. 6 до 12 включ. | +70 | До 6              | + -25   |
|                    |     | Для всех длин*    | Только с плюсовыми предельными отклонениями** |

\* По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

\*\* Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.6 Разность расстояний между параллельными гранями  $d$  проката в одном сечении не должна превышать 75% суммы предельных отклонений, установленных в [таблице 1](#).

Для проката точности В1 диаметром вписанного круга до 32 мм включительно по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) разность расстояний между параллельными гранями проката в одном сечении не должна превышать 70% суммы предельных отклонений, установленных в [таблице 1](#).

2.7 Притупление углов проката групп БУ и ВУ не должно превышать значений, указанных в [таблице 3](#).

**Таблица 3**

В миллиметрах

| Номинальный диаметр вписанного круга $d$ | Притупление углов, не более | Номинальный диаметр вписанного круга $d$ | Притупление углов, не более |
|--|-----------------------------|--|-----------------------------|
|  | БУ                          |  | ВУ*                         |
| От 8 до 14 включ.                        | 1,0                         | До 20,0 включ.                           | 1,5                         |
| Св. 14 " 25 "                            | 1,5                         | Св. 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                         |

\* По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.8 Кривизна прутков проката не должна превышать значений, указанных в [таблице 4](#).

Таблица 4

| Номинальный диаметр<br>вписанного круга<br>d, мм             | Кривизна, % длины, не более, для классов |      |                        |                        |
|--|--|------|------------------------|------------------------|
|  | I*                                       | II   | III                    | IV                     |
| До 39,5 включ.   | 0,2                                      | 0,50 | Не<br>регламентирована | Не<br>регламентирована |
| Св. 39,5 до 83,0<br>включ.                                   |  | 0,40 | 0,4                    | 0,5                    |
| Св. 83,0 до 103,0<br>включ.                                  |  | 0,25 |                        |                        |
| * По требованию потребителя (по согласованной спецификации). |  |      |                        |                        |

2.9 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.10 Скручивание проката не должно превышать требований, указанных в [таблице 5](#).

Таблица 5

| Номинальный диаметр<br>вписанного круга d, мм | Предельное отклонение, не более |                |
|---|---------------------------------|----------------|
|   | на 1 метр                       | на общую длину |
| До 14 включ.                                  | 4°                              | 24°            |
| Св. 14 до 50 включ.                           | 3°                              | 18°            |
| " 50 " 103 "                                  | 3°                              | 15°            |

2.11 Размеры проката и притупление углов измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при массе мотка до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) размеры проката, притупление углов и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

\* При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5% массы партии.