

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
2879—  
2006

---

# ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

## Сортамент

(EN 10061:2003, NEQ)

Издание официальное

Документ предоставлен  
компанией «Стальной выбор»  
[stvybor.ru](http://stvybor.ru)

Поставки металлопроката из Москвы  
с доставкой по России

+7 (495) **748-94-92**



СТАЛЬНОЙ  
ВЫБОР

БЗ 10—2008



Москва  
Стандартинформ  
2009

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом «УкрНИИМет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации  |
|---|------------------------------------|--|
| Азербайджан   | AZ                                 | Азстандарт   |
| Армения   | AM                                 | Минторгэкономразвития  |
| Беларусь  | BY                                 | Госстандарт Республики Беларусь                                  |
| Казахстан   | KZ                                 | Госстандарт Республики Казахстан                                 |
| Кыргызстан  | KG                                 | Кыргызстандарт   |
| Молдова   | MD                                 | Молдова-Стандарт   |
| Российская Федерация                                | RU                                 | Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии |
| Таджикистан   | TJ                                 | Таджикстандарт   |
| Узбекистан  | UZ                                 | Узстандарт   |
| Украина   | UA                                 | Госпотребстандарт Украины  |

4 Настоящий стандарт соответствует региональному стандарту EN 10061:2003 «Прокат сортовой стальной горячекатаный шестигранный общего назначения. Размеры и предельные отклонения по форме и размерам» (EN 10061:2003 «Hot rolled hexagon steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions») в части требований к сортаменту.

Степень соответствия — неэквивалентный (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 сентября 2008 г. № 197-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 2879—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 2879—88

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».*

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»*

© Стандартиформ, 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ  
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ****Сортамент**

Hexagonal hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

**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<sup>1)</sup>;
  - кратной мерной — КД;
  - кратной мерной с немерной длиной — КД1<sup>1)</sup>;
  - немерной — НД;
  - ограниченной в пределах немерной — ОД;
  - ограниченной с немерной длиной — ОД1<sup>1)</sup>;
  - 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.

<sup>1)</sup> 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.

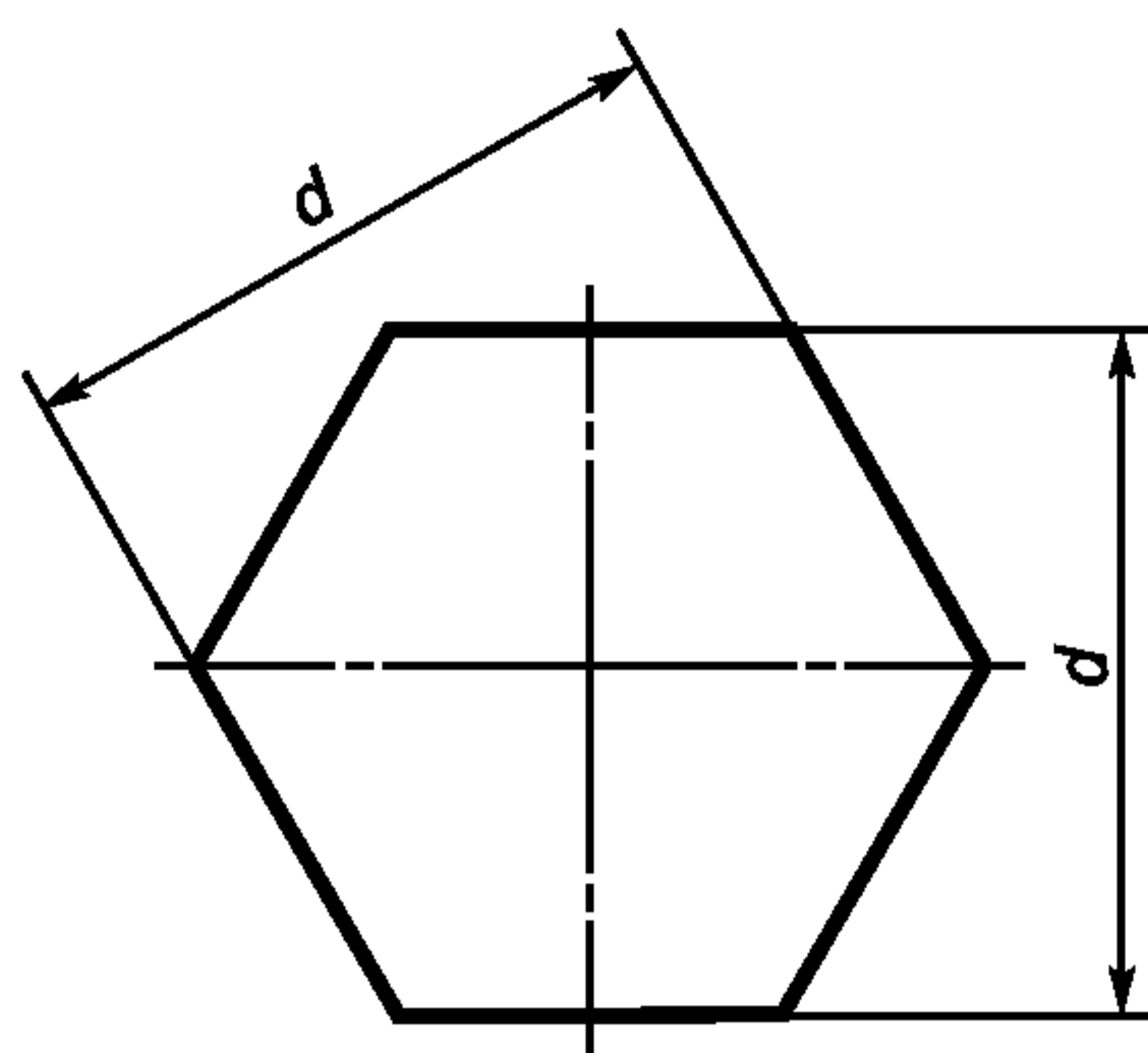


Рисунок 1

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 |       |
|---|--|------------------|--------------|------------------|--|-----------------------------|-------|
|   | Б1   | Б2 <sup>1)</sup> | В1           | В2 <sup>1)</sup> |  |                             |       |
| 8,0   | +0,1<br>-0,3                                     | ± 0,20           | +0,3<br>-0,5 | ± 0,4            | 0,554  | 0,435                       |       |
| 9,0   |  |                  |              |                  | 0,702  | 0,551                       |       |
| 10,0  | +0,2<br>-0,3                                     | ± 0,25           |              |                  | 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  | +0,2<br>-0,4                                     | ± 0,30           |              | +0,4<br>-0,5     | ± 0,5  | 2,217                       | 1,740 |
| 17,0  |  |                  |              |                  |  | 2,503                       | 1,965 |
| 18,0  |  |                  |              |                  |  | 2,806                       | 2,203 |
| 19,0  |  |                  |              |                  | 3,126  | 2,454                       | ± 0,6 |
| 20,0  |  |                  | 3,464        |                  | 2,719  |                             |       |
| 20,5  |  |                  | 3,639        |                  | 2,857  |                             |       |
| 21,0  | +0,2<br>-0,6                                     | ± 0,40           | +0,4<br>-0,7 | ± 0,6            | 3,819  | 2,998                       |       |
| 22,0  |  |                  |              |                  | 4,192  | 3,290                       |       |
| 22,5  |  |                  |              |                  | 4,384  | 3,442                       |       |
| 23,5  |  |                  |              |                  | 4,783  | 3,754                       |       |
| 24,0  |  |                  |              |                  | 4,988  | 3,916                       |       |
| 25,0  |  |                  |              |                  | 5,413  | 4,249                       |       |
| 25,5  | +0,2<br>-0,6                                     | ± 0,40           | +0,4<br>-0,7 | ± 0,6            | 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                       |       |

Окончание таблицы 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 |
|---|--|------------------|--------------|------------------|--|-----------------------------|
|   | Б1   | Б2 <sup>1)</sup> | В1           | В2 <sup>1)</sup> |  |                             |
| 34,0  | +0,2<br>-0,6                                     | ± 0,40           | +0,4<br>-0,7 | ± 0,8            | 10,011                                       | 7,859                       |
| 35,5  |  |                  |              |                  | 10,914                                       | 8,568                       |
| 36,0  |  |                  |              |                  | 11,224                                       | 8,811                       |
| 37,5  |  |                  |              |                  | 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  |  |                  |              |                  | 19,953                                       | 15,663                      |
| 50,0  |  |                  |              |                  | +0,2<br>-0,9                                 | ± 0,55                      |
| 52,0  | 23,417   | 18,383           |              |                  |  |                             |
| 55,0  | 26,197   | 20,565           |              |                  |  |                             |
| 57,0  | +0,3<br>-1,0                                     | ± 0,65           | +0,5<br>-1,1 | ± 1,0            | 28,137                                       | 22,088                      |
| 60,0  |  |                  |              |                  | 31,177                                       | 24,474                      |
| 62,0  |  |                  |              |                  | 33,290                                       | 26,133                      |
| 63,0  |  |                  |              |                  | 34,373                                       | 26,983                      |
| 65,0  |  |                  |              |                  | 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  | +0,4<br>-1,2                                     | ± 0,80           | +0,5<br>-1,3 | ± 1,3            | 52,689                                       | 41,361                      |
| 80,0  |  |                  |              |                  | 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  | +0,5<br>-1,5                                     | ± 1,00           | +0,6<br>-1,7 | ± 1,5            | 83,173                                       | 65,291                      |
| 100,0   |  |                  |              |                  | 86,603                                       | 67,983                      |
| 103,0   |  |                  |              |                  | 91,877                                       | 72,123                      |

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя и потребителя (по согласованной спецификации).

**П р и м е ч а н и я**

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 изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру вписанного круга (ВЗ).

2.3 Прокат изготавливают в прутках.

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

2.4 Прокат изготавливают длиной от 2 до 6 м включительно.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают 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 изготавливаемую длину проката мерной или кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

| Длина проката, м   | Предельное отклонение, мм | Длина проката, м            | Предельное отклонение, мм                                 |
|--------------------|---------------------------|-----------------------------|---|
|                    | Группа БД                 |                             | Группа ВД <sup>1)</sup>                                   |
| 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 <sup>1)</sup> | Только с плюсовыми предельными отклонениями <sup>2)</sup> |

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).  
<sup>2)</sup> 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.

Т а б л и ц а 3

В миллиметрах

| Номинальный диаметр вписанного круга <i>d</i> | Притупление углов, не более | Номинальный диаметр вписанного круга <i>d</i> | Притупление углов, не более |
|---|-----------------------------|---|-----------------------------|
|   | БУ                          |   | ВУ <sup>1)</sup>            |
| 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                         |

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

2.8 Кривизна прутков проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

| Номинальный диаметр<br>вписанного круга $d$ , мм                         | Кривизна, % длины, не более, для классов |      |                     |                     |
|--|--|------|---------------------|---------------------|
|  | I <sup>1)</sup>                          | II   | III                 | IV                  |
| До 39,5 включ.   | 0,2                                      | 0,50 | Не регламентирована | Не регламентирована |
| Св. 39,5 до 83,0 включ.  |  | 0,40 | 0,4                 | 0,5                 |
| Св. 83,0 до 103,0 включ.   |  | 0,25 |                     |                     |
| <sup>1)</sup> 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.

Т а б л и ц а 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.

УДК 669.14-122:006.354

МКС 77.140.60

В22

ОКП 09 3100  
09 3200  
09 3300

Ключевые слова: прокат шестигранного сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, притупление углов, кривизна, скручивание

---

Редактор *Л.И. Нахимова*  
Технический редактор *Н.С. Гришанова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Сдано в набор 30.10.2008. Подписано в печать 16.01.2009. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$ . Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.  
Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 648 экз. Зак. 1269.

---

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.