

ГОСТ 8560—78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

# ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

СОРТАМЕНТ

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2005

## 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

ГОСТ  
8560—78

## Сортамент

Calibrated hexahedronal rolled-stock. Dimensions

Взамен  
ГОСТ 8560—67МКС 77.140.50  
ОКП 11 4000

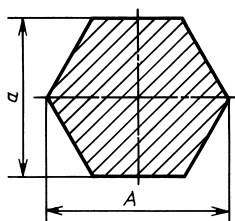
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 2 августа 1978 г. № 2079 дата введения установлена

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

Т а б л и ц а 1

Размер проката (диаметр вписанного круга $a$ или размер «под ключ»), мм	Предельное отклонение, мм			Диаметр описанной окружности, $A$ , мм	Предельное отклонение, мм	Площадь поперечного сечения, мм <sup>2</sup>	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12				
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	— 0,058	— 0,090	— 0,150	5,2	— 0,3	17,54	0,138
5,0				5,8		21,65	0,170
5,5				6,3		26,20	0,206
6,0				6,9		31,18	0,245
6,5	— 0,058	— 0,090	— 0,150	7,4		36,59	0,287
7,0				8,1	42,44	0,333	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание (сентябрь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., декабре 1988 г.  
(ИУС 7—83, 3—89).

© Издательство стандартов, 1978

© Стандартиформ, 2005

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			
	h10	h11	h12							
8,0	— 0,058	— 0,090	— 0,150	9,2	— 0,4	55,43	0,435			
9,0 10,0				10,4 11,5	— 0,5	70,15 86,60	0,551 0,680			
11,0 12,0	— 0,070	— 0,110	— 0,180	12,7 13,8	— 0,6	104,8 124,7	0,823 0,979			
13,0 14,0 15,0 16,0				15,0 16,2 17,3 18,4	— 0,7	146,4 169,7 194,9 221,7	1,150 1,330 1,530 1,740			
17,0 18,0				19,6 20,7	— 0,8	250,3 280,6	1,960 2,200			
19,0 20,0				21,9 23,0		312,6 346,4	2,450 2,720			
20,8 21,0 22,0 24,0 25,0	— 0,084	— 0,130	— 0,210	23,9 24,2 25,4 27,7 28,8	— 0,9	374,7 381,9 419,2 498,8 541,3	2,940 3,000 3,290 3,920 4,250			
26,0 27,0 28,0 30,0				30,0 31,2 32,3 34,6		— 1,0	585,4 631,3 679,0 779,4	4,600 4,960 5,330 6,120		
32,0 34,0	— 0,100	— 0,160	— 0,250	36,9 39,2	— 1,1	886,8 1001,0	6,96 7,86			
36,0 38,0 40,0 41,0 42,0 45,0				41,6 43,8 46,1 47,3 48,5 51,9	— 1,3	1122,0 1251,0 1386,0 1456,0 1527,0 1754,0	8,81 9,82 10,88 11,40 11,99 13,77			
46,0				53,1	— 1,4	1833,0	14,40			
48,0 50,0				55,4 57,7	— 1,5	2000,0 2165,0	15,66 17,00			
53,0 55,0 56,0 60,0 63,0				— 0,120	— 0,190	— 0,300	61,2 63,5 64,6 69,3 72,7	— 1,7	2433,0 2620,0 2715,0 3118,0 3437,0	19,1 20,6 21,3 24,5 27,0
65,0							75,0		— 1,8	3659,0
70,0	—	— 0,190	— 0,300	80,8	— 1,9	4244,0	33,3			
75,0 80,0				86,5 92,3		4871,0 5542,0	38,2 43,5			
85,0	—	— 0,220	— 0,350	98,0	— 1,2	6257,0	49,1			
90,0 95,0				104,0 110,0	— 1,3	7015,0 7816,0	55,1 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).**

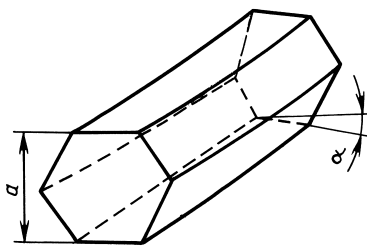
8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

- + 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

Размер прутков	мм	
	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 22.09.2005. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печ.л. 0,93.  
Уч.-изд.л. 0,40. Тираж 176 экз. Зак. 760. С 1987.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано в ИПК Издательство стандартов на ПЭВМ.  
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.