



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

# ПРОКАТ КАЛІБРОВАНИЙ КРУГЛИЙ

Сортамент

ДСТУ 8608:2015

*Видання офіційне*



27032017-00004

Київ  
ДП «УкрНДНЦ»  
2017

## ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО: Технічний комітет стандартизації «Чавун, прокат листовий, прокат сортовий термо-зміцнений, вироби для рухомого складу, металеві вироби, інша продукція з чавуну та сталі» (ТК 4)

РОЗРОБНИКИ: **Є. Буділова; Г. Левченко**, д-р техн. наук; **Є. Рибалка; Т. Суровцева**

2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ: наказ ДП «УкрНДНЦ» від 21 грудня 2015 р. № 204 з 2017–07–01

3 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 7417–75)

---

Право власності на цей національний стандарт належить державі.  
Заборонено повністю чи частково видавати, відтворювати  
задля розповсюдження і розповсюджувати як офіційне видання  
цей національний стандарт або його частини на будь-яких носіях інформації  
без дозволу ДП «УкрНДНЦ» чи уповноваженої ним особи

ДП «УкрНДНЦ», 2017

## ЗМІСТ

	С.
1 Сфера застосування.....	1
2 Нормативні посилання .....	1
3 Основні параметри та розміри.....	1



НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

ПРОКАТ КАЛІБРОВАННИЙ КРУГЛИЙ

Сортамент

ПРОКАТ КАЛИБРОВАННЫЙ КРУГЛЫЙ

Сортамент

CALIBRATED ROUND ROLLED-STOCK

Dimensions

Чинний від 2017-07-01

**1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ**

**1.1** Цей стандарт поширюється на прокат калібрований холоднотягнутий або холоднокатаний круглого перерізу розміром від 3 мм до 100 мм включно (далі — прокат).

**1.2** Марки сталі й технічні вимоги постачання — згідно з ДСТУ 7807 та іншими нормативними документами.

**2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

У цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

ДСТУ 3684–98 Прокат із якісної конструкційної нелегованої та легованої сталі для холодного видавлювання та висаджування. Технічні умови

ДСТУ 7807:2015 Прокат калібрований. Загальні технічні умови

ДСТУ EN 10278:2009 Вироби сталеві калібровані. Розміри та граничні відхили

**3 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ ТА РОЗМІРИ**

**3.1** Діаметри прокату і граничні відхили за ними мають відповідати зазначеним на рисунку 1 і в таблиці 1. На вимогу замовника дозволено виготовляти прокат проміжних розмірів. У цьому разі граничні відхили мають відповідати вимогам, установленим для найближчого більшого діаметра.

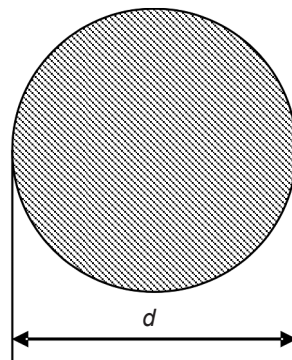


Рисунок 1

Таблиця 1

Діаметр, мм	Граничні відхилення для класу точності, мм				Площа поперечного перерізу, мм <sup>2</sup>	Маса 1 м, кг
	<i>h9</i>	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>		
3,0	- 0,025	- 0,040	- 0,060	- 0,100	7,07	0,056
3,1	- 0,030	- 0,048	- 0,075	- 0,120	7,55	0,059
3,2					8,04	0,063
3,3					8,55	0,067
3,4					9,08	0,071
3,5					9,62	0,076
3,6					10,18	0,080
3,7					10,75	0,084
3,8					11,34	0,089
3,9					11,95	0,094
4,0					12,56	0,099
4,1					13,20	0,104
4,2					13,85	0,109
4,4					15,21	0,119
4,5					15,90	0,125
4,6					16,62	0,130
4,8					18,10	0,142
4,9	18,86	0,148				
5,0	19,63	0,154				
5,2	21,24	0,167				
5,3	22,06	0,173				
5,5	23,76	0,186				
5,6	24,63	0,193				
5,8	26,42	0,207				
6,0	28,27	0,222				
6,1	- 0,043	- 0,070	- 0,110	- 0,180	29,22	0,229
6,3					31,17	0,245
6,5					33,17	0,260
6,7					35,26	0,277
6,9					37,39	0,294
7,0					38,48	0,302
7,1					39,59	0,311
7,3					41,85	0,329
7,5					44,18	0,347
7,7					46,57	0,366
7,8					47,78	0,375
8,0					50,27	0,395

Продовження таблиці 1

Діаметр, мм	Граничні відхилення для класу точності, мм				Площа поперечного перерізу, мм <sup>2</sup>	Маса 1 м, кг
	<i>h9</i>	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>		
8,2					52,81	0,415
8,5					56,75	0,445
8,8					60,82	0,477
9,0					63,62	0,500
9,2					66,48	0,522
9,3					67,93	0,533
9,5					70,88	0,556
9,8					75,43	0,592
10,0					78,54	0,616
10,2					81,71	0,641
10,5					86,59	0,680
10,8					91,61	0,719
11,0					95,03	0,746
11,2					98,52	0,773
11,5					103,90	0,815
11,8					109,36	0,858
12,0					113,10	0,890
12,2					116,90	0,918
12,5	- 0,043	- 0,070	- 0,110	- 0,180	122,72	0,963
12,8					128,68	1,010
13,0					132,70	1,042
13,2					136,85	1,074
13,5					143,14	1,124
13,8					149,57	1,174
14,0					153,90	1,208
14,2					158,37	1,243
14,5					165,13	1,296
14,8					172,03	1,350
15,0					176,7	1,387
15,2					181,5	1,420
15,5					188,7	1,480
15,8					196,1	1,540
16,0					201,1	1,580
16,2					206,1	1,620
16,5					213,8	1,680
16,8					221,7	1,740
17,0					227,0	1,780

Продовження таблиці 1

Діаметр, мм	Граничні відхили для класу точності, мм				Площа поперечного перерізу, мм <sup>2</sup>	Маса 1 м, кг
	<i>h9</i>	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>		
17,2	- 0,043	- 0,070	- 0,110	- 0,180	232,3	1,820
17,5					240,5	1,890
17,6					243,2	1,910
17,8					248,8	1,950
18,0					254,4	2,000
18,5	- 0,052	- 0,084	- 0,130	- 0,210	268,8	2,110
19,0					283,5	2,230
19,5					298,6	2,340
20,0					314,2	2,470
20,5					330,1	2,590
21,0					346,4	2,720
21,5					363,1	2,850
22,0					380,1	2,980
23,0					415,5	3,260
24,0					452,4	3,550
25,0					490,9	3,850
26,0					530,9	4,170
27,0					572,0	4,490
28,0					615,7	4,830
29,0					660,5	5,180
30,0	706,9	5,550				
31,0	- 0,062	- 0,100	- 0,160	- 0,250	754,8	5,930
32,0					804,2	6,310
33,0					855,3	6,710
34,0					907,9	7,130
35,0					962,1	7,550
36,0					1018,0	7,990
37,0					1075,0	8,440
38,0					1134,0	8,900
39,0					1195,0	9,380
40,0					1257,0	9,860
41,0					1320,0	10,360
42,0					1385,0	10,870
44,0					1521,0	11,940
45,0					1590,0	12,480
46,0					1662,0	13,050
48,0	1810,0	14,210				
49,0	1886,0	14,800				
50,0	1963,0	15,410				

Кінець таблиці 1

Діаметр, мм	Граничні відхили для класу точності, мм				Площа поперечного перерізу, мм <sup>2</sup>	Маса 1 м, кг				
	<i>h</i> 9	<i>h</i> 10	<i>h</i> 11	<i>h</i> 12						
52,0	- 0,074	- 0,120			2124,0	16,670				
53,0					2206,0	17,320				
55,0					2376,0	18,650				
56,0					2463,0	19,330				
58,0					2642,0	20,740				
60,0					2827,0	22,190				
61,0					2922,0	22,940				
62,0					3019,0	23,700				
63,0					3117,0	24,470				
65,0					3317,0	26,040				
67,0	—	—	- 0,190	- 0,300	3526,0	27,680				
69,0					3739,0	29,350				
70,0					3848,0	30,210				
71,0					3959,0	31,080				
73,0					4185,0	32,850				
75,0					4418,0	34,680				
78,0					4778,0	37,510				
80,0					5027,0	29,460				
82,0					—	—	- 0,220	- 0,350	5281,0	41,450
85,0									5674,0	44,540
88,0	6082,0	47,740								
90,0	6362,0	49,940								
92,0	6648,0	52,190								
95,0	7088,0	55,640								
98,0	7543,0	59,210								
100,0	7854,0	61,650								

**Примітка 1.** Площу поперечного перерізу і масу 1 м довжини прокату обчислено за номінальними розмірами, густину сталі прийнято рівною 7,85 кг/дм<sup>3</sup>.

**Примітка 2.** На вимогу замовника прутки діаметром 7,5 мм виготовляють із граничними відхилами мінус 0,015 мм.

**Примітка 3.** Граничні відхили на діаметр відповідають вимогам згідно з ДСТУ EN 10278.

**3.2** За узгодженням виробника із замовником прокат, призначений для холодного висаджування згідно з ДСТУ 3684, можна постачати будь-яких проміжних розмірів.

**3.3** Овальність прокату, яку визначають як різницю між максимальним і мінімальним діаметрами в одному перерізі, не повинна перевищувати граничних відхилів на діаметр, зазначених у таблиці 1. На вимогу замовника постачають прокат з овальністю згідно з ДСТУ EN 10278, яка не перевищує половини граничних відхилів на діаметр.

**3.4** Прокат діаметром 5 мм і більше виготовляють у прутках, діаметром менше ніж 5 мм — у прутках за узгодженням виробника із замовником.

На вимогу замовника прокат діаметром до 25 мм включно виготовляють у мотках. За узгодженням виробника із замовником у мотках можна виготовляти прокат діаметром понад 25 мм.

**3.5** Залежно від призначеності прутки виготовляють:

- мірної довжини;
- кратної мірної довжини;
- немірної довжини.

**3.6** Прутки виготовляють завдовжки:

від 2 м до 6,5 м включно — із якісної вуглецевої, автоматної, низьколегованої та легованої сталі;  
 від 1,5 м до 6,5 м включно — з високолегованої сталі.  
 За узгодженням виробника зі споживачем виготовляють прутки більшої довжини.

**3.7** У разі постачання прутків немірної довжини дозволено наявність прутків у кількості не більше ніж 10 % від маси партії завдовжки не менше ніж 1,5 м з якісної вуглецевої, автоматної, низьколегованої та легованої сталі і не менше ніж 1 м з високолегованої сталі

**3.8** Граничні відхилення на довжину прутків мірної або кратної мірної довжини не повинні перевищувати таких норм:

- + 30 мм — у разі довжини прутків до 4 м включно;
- + 50 мм — у разі довжини прутків понад 4 м.

На вимогу замовника граничні відхилення на довжину прутків мірної або кратної мірної довжини не повинні перевищувати + 10 мм.

**3.9** Кривизна прутків прокату не повинна перевищувати значень, наведених у таблиці 2.

**Таблиця 2**

Діаметр, мм	Гранична кривизна залежно від класу точності					
	на 1 м довжини, мм			на повну довжину, %		
	<i>h9</i>	<i>h10</i> та <i>h11</i>	<i>h12</i>	<i>h9</i>	<i>h10</i> та <i>h11</i>	<i>h12</i>
До 25 включ.	1,00	2,00	3,00	0,10	0,20	0,30
Понад 25 до 50 включ.	0,75	1,00	2,00	0,075	0,10	0,20
Понад 50	0,50	1,00	1,00	0,050	0,10	0,10

**Примітка.** На вимогу замовника для прутків діаметром менше ніж 25 мм класів точності *h10* та *h11* кривизна на 1 м довжини не повинна перевищувати 1 мм.

**3.10** Пруток має бути відрізаним під прямим кутом до його поздовжньої осі.

Допустима косина різку не повинна перевищувати:

- 0,2*d* — для прутків діаметром до 15 мм включно;
- 3 мм — для прутків діаметром понад 15 мм до 30 мм включно;
- 5 мм — для прутків діаметром понад 30 мм.

Код УКНД 77.140.60

**Ключові слова:** граничні відхилення, діаметр, косина різку, кривизна, площа поперечного перерізу, прокат калібрований круглий, прутки.

Редактор **І. Дьячкова**  
 Верстальник **В. Мультян**

Підписано до друку 06.03.2017. Формат 60 × 84 1/8.  
 Ум. друк. арк. 0,93. Зам. 416. Ціна договірна.

Виконавець  
 Державне підприємство «Український науково-дослідний і навчальний центр  
 проблем стандартизації, сертифікації та якості» (ДП «УкрНДНЦ») —  
 вул. Святошинська, 2, м. Київ, 03115  
 Свідоцтво про внесення видавця видавничої продукції до Державного реєстру видавців,  
 виготівників і розповсюджувачів видавничої продукції від 14.01.2006 серія ДК № 1647