

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

1. ЗАГОТОВКА

ГОСТ ОТМЕНЕН

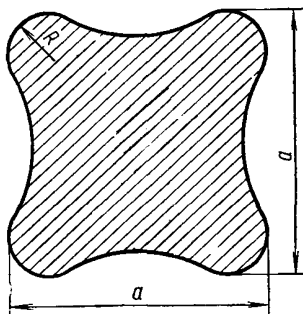
с 01.01.76
Удс 2-76

Издание официальное

<p>СССР</p> <p>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР</p>	<p>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</p> <hr/> <p>Сталь прокатная</p> <p>БОЛВАНКА ОБЖАТАЯ</p> <p>Сортамент</p>	<p>ГОСТ</p> <p>4692—57</p> <hr/> <p>Взамен ГОСТ 4692—49</p> <hr/> <p>Группа В21</p>
--	--	---

1. Настоящий стандарт распространяется на обжатую болванку (блюмсы) квадратного сечения с закругленными углами и слегка вогнутыми сторонами, размером до 450 мм включительно.

2. Размеры сечения обжатой болванки и допускаемые отклонения по стороне квадрата должны соответствовать чертежу и таблице.



<p>Внесен Министерством черной металлургии СССР</p>	<p>Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.</p>	<p>Срок введения 1/I 1958 г.</p>
---	---	--------------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

мм					
Сторона квадрата а		Радиус закругления углов $R \sim$	Сторона квадрата а		Радиус закругления углов $R \sim$
Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	
140 (150)* 160 (170) 180	± 5	20 20 20 25 25	(240) 250	± 7	35 35
			(260) 280 300		40 40 45
(190) 200 (210) 220	± 6	25 30 30 35	320 360 400 450	± 10	50 50 60 60

* Размеры, указанные в скобках,—нерекомендуемые.

Примечания

1. Сторона a измеряется по краям болванки.
2. Разность размеров двух любых сторон не должна превышать половины допуска (суммы отклонений) по стороне квадрата.
3. По длине болванки поставляются:
 - а) нормальной (немерной) длины для стали обыкновенного качества:

при стороне квадрата до 200 мм от 2 до 6 м
 " " " 210—250 " " 1,5 " 4 "
 " " " 260—450 " " 1 " 4 "
 для стали качественной всех размеров " 1 " 4 "

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечание. С согласия заказчика допускается поставка болванок размером сечения до 250 мм длиной не менее 1 м в количестве, равном не более 10% веса партии.

4. Отклонения мерной и кратной мерной длины болванок от оговоренной в заказе не должны превышать $+80$ мм.

5. Болванки со стороной до 250 мм вкл. должны поставляться с обрезными концами; болванки со стороной 260 мм и выше поставляются с обрезными концами по соглашению сторон.

6. Косина реза не должна превышать 4% стороны сечения болванки.

7. Скручивание болванки вокруг продольной оси не допускается.

8. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения обжатой болванки из стали марки 45 со стороной квадрата 200 мм:

Болванка $\frac{200 \text{ ГОСТ } 4692-57}{45 \text{ ГОСТ } 11880-66}$.

Замена

ГОСТ 11880—66 введен взамен ГОСТ 6113—52.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/8}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891