

С С С Р  
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 калиброЭ-  
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-  
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-  
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-  
менение, стоит знак\*.*

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

# I. ЗАГОТОВКА

**ГОСТ ОТМЕНЕН**

с 01.01.76  
УГР 2-76

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при  
Совете Министров  
Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

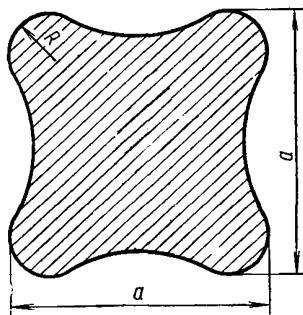
Сталь прокатная  
**БОЛВАНКА ОБЖАТАЯ**  
Сортамент

**ГОСТ**  
**4692—57**

Взамен  
ГОСТ 4692—49

Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на обжатую болванку (блюмы) 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.



Внесен Министерством  
черной  
металлургии СССР

Утвержден Комитетом стандартов,  
мер и измерительных приборов  
26/VIII 1957 г.

Срок введения  
1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

мм					
Сторона квадрата а		Радиус закругления углов R ~	Сторона квадрата а		Радиус закругления углов R ~
Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	
140 (150)*	$\pm 5$	20 20	(240) 250	$\pm 7$	35 35
160 (170)		20 25	(260) 280	$\pm 8$	40 40
180		25	300		45
(190) 200 (210) 220	$\pm 6$	25 30 30 35	320 360 400 450	$\pm 10$	50 50 60 60

\* Размеры, указанные в скобках,—нерекомендуемые.  
П р и м е ч а н и я

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 (нemerной) 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.

П р и м е ч а н и е. 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 200 ГОСТ 4692—57  
45 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. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/16</sup>  
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