

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».*

С С С Р

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ
КВАДРАТНАЯ
Сортамент

ГОСТ
8559-57*

Взамен
ОСТ НКТП
7129

Группа В32

1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную сталь квадратного сечения размером от 3 до 100 мм.

2. Размеры стали и допускаемые отклонения по ним, в зависимости от классов точности, должны соответствовать чертежу и табл. 1.

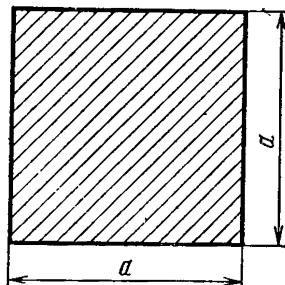


Таблица 1

мм

Сторона квадрата <i>a</i>	Допускаемые отклонения			Сторона квадрата <i>a</i>	Допускаемые отклонения			
	Класс точности				Класс точности			
	3a	4	5		3a	4	5	
3	-0,04	-0,06	-0,12	6,3				
3,2				7	-0,058	-0,10	-0,20	
4				8				
4,5				9				
5	-0,048	-0,08	-0,16	10				
5,5				11				
6				12	-0,07	-0,12	-0,24	
				13				

Внесен Министерством
черной
металлургии СССР

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

Срок введения
1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

мм

Сторона квадрата a	Допускаемые отклонения			Сторона квадрата a	Допускаемые отклонения			
	Класс точности				Класс точности			
	3a	4	5		3a	4	5	
14				45				
15				46				
16	-0,07	-0,12	-0,24	48	-0,10	-0,17	-0,34	
17				50				
18								
19				53				
20				55				
21				56				
22				60				
24	-0,084	-0,14	-0,28	63				
25				65				
26								
27								
28				70				
30				75				
32				80				
34								
36								
38	-0,10	-0,17	-0,34	85				
40				90				
41				95				
42				100				

Допускаемые отклонения установлены:

для класса точности 3a — по ОСТ НКМ 1027;

для класса точности 4 — по ОСТ 1024;

для класса точности 5 — по ОСТ 1025.

Класс точности должен быть указан в заказе.

П р и м е ч а н и е. В обоснованных случаях, в зависимости от размеров и назначения изготавляемых из стали изделий, может поставляться квадратная калиброванная сталь, размерами, не указанными в табл. 1, что оговаривается соответствующими техническими условиями.

(Измененная редакция—«Информ. указатель стандартов» № 1 1958 г.).

3. Сталь поставляется в прутках. По соглашению сторон сталь размером до 14 мм включительно может поставляться в мотках.

4. По длине прутки поставляются:

- а) немерной длины — в пределах от 2,5 до 6 м;
- б) мерной длины, оговариваемой в заказе;
- в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Приложения:

1. По соглашению сторон допускается поставка прутков длиной более 6 м.
 2. Допускается поставка прутков укороченных длин от 1,5 до 2,5 м в количестве, равном не более 10% веса партии.

5. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной:

при длине прутков до 4 м +30 мм
" " " свыше 4 м +50 "

6. Местная кривизна прутков на 1 пог. м длины не должна превышать величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

MM

Размер прутков	Класс точности		
	3а и 4	5	6
Допускаемая кривизна на 1 пог. м			
До 25	2	3	
Свыше 25 до 50	1	2	
,, 50	1	1	

Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 пог. м на длину прутка в метрах.

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

8. Рез прутка должен быть под прямым углом.

9. Материал и технические требования—по соответствующим стандартам.

Пример обозначения квадратной калиброванной стали марки 20 размером 12 мм, 4-го класса точности:

Kazan 12 (4) OCT 8559-57

$$\text{Квадрат} \frac{12(4) ГОСТ 8559-57}{20 ГОСТ 1051-59}$$

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^{1/16}
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