

С С С Р
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
М о с к в а 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».

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 8559—57*
	СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ	Взамен ОСТ НКТП 7129
	Сортамент	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.

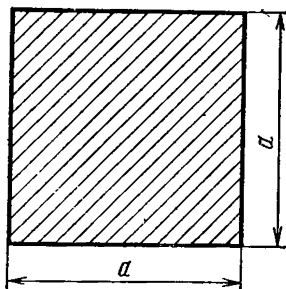


Таблица 1

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

мм

Сторона квадрата <i>a</i>	Допускаемые отклонения			Сторона квадрата <i>a</i>	Допускаемые отклонения		
	Класс точности				Класс точности		
	3а	4	5		3а	4	5
14	—0,07	—0,12	—0,24	45	—0,10	—0,17	—0,34
15							
16							
17							
18							
19	—0,084	—0,14	—0,28	53	—0,12	—0,20	—0,40
20							
21							
22							
24							
25							
26							
27							
28							
30							
32	—0,10	—0,17	—0,34	70	—		
34							
36							
38							
40							
41							
42							
				85	—	—0,23	—0,46
				90			
				95			
				100			

Допускаемые отклонения установлены:

для класса точности 3а — 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.

Примечание. В обоснованных случаях, в зависимости от размеров и назначения изготавливаемых 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.

Примечания:

1. По согласению 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

ММ		
Размер прутков	Класс точности	
	3а и 4	5
	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 *лог. 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:

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

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