

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».*

Заменен Гостом № 4693
МСУ 1974 N 4

-27 с 1/2. 1978г

Издание официальное

С С С Р

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

Сталь прокатная
ЗАГОТОВКА КВАДРАТНАЯ
Сортамент

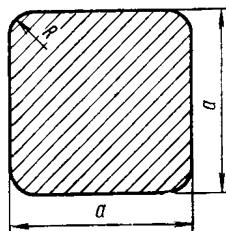
ГОСТ

4693—57*

Взамен
ГОСТ 4693—51
Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовку квадратного сечения с закругленными углами размером до 250 мм.

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



мм

Страна квадрата поперечного сечения заготовки а	Радиус закругления углов R ≈	Допускаемые отклонения по стороне квадрата
40		+1,0
45		-1,5
50	7	
56		+1,3
60		-2,0
63	9	
70		
75		+1,6
80		-2,5
85	12	
90		

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

Сторона квадрата поперечного сечения заготовки а	Радиус закругления углов R ≈	Продолжение	
			Допускаемые отклонения по стороне квадрата
95			+1,8
100			-3,0
105	15		
110			+2,0
(115)*			-3,5
120	18		
125			
130			+2,4
140	21		-4,0
150			
160			+3,0
170	25		-5,0
180			
190			+4,0
200	30		-6,0
210			+5,0
220			-7,0
240	35		
250			

* Размер, указанный в скобках, — нерекомендуемый.

П р и м е ч а н и е. По требованию заказчика поставляются заготовки размерами 55 и 65 мм с допускаемым отклонением по стороне квадрата $\pm 2,0$ мм.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 2 1959 г.).

3. Разность двух любых сторон заготовки не должна превышать половины допуска (суммы отклонений) по стороне квадрата.

4. Разность диагоналей по сечению заготовки не должна превышать 0,7 допуска (суммы отклонений) по стороне квадрата.

5. По длине заготовки поставляются:

а) нормальной (немерной) длины:

для стали обыкновенного качества

при стороне квадрата от 40 до 100 мм вкл. . от 3 до 9 м

” ” ” ” 105 ” 150 ” 2 ” 8 ”

” ” ” свыше 150 мм 2 ” 6 ”

для стали качественной всех размеров 1 ” 6 ”

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 заготовок из стали обыкновенного качества длиной не менее 1 м в количестве, равном не более 10% веса партии.

6. Отклонения мерной и кратной мерной длины заготовок от оговоренной в заказе не должны превышать:

при длине заготовок до 4 м вкл.	+30	мм
" " "	свыше 4 до 6 м	+50 "
" " "	6 м	+70 "

7. Заготовки поставляются с обрезкой концов и с разрезкой на длины согласно заказу.

8. Косина реза не должна превышать:

при стороне квадрата до 100 мм	6	мм
" " "	свыше 100 мм	8 "

9. Скручивание заготовки вокруг продольной оси не допускается.

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

П р и м е р обозначения заготовки квадратной марки Ст. 5 со стороной квадрата 150 мм:

Заготовка 150 ГОСТ 4693—57
Ст. 5 ГОСТ 497—58.

Замена

ГОСТ 497—58 введен взамен ГОСТ 497—51.

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