

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ
Сортамент

Calibrated square steel. Dimensions

ГОСТ
8559—75

Взамен
ГОСТ 8559—57

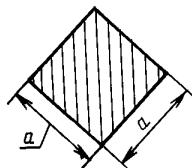
ОКП 11 4000

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1975 г. № 866
дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

- Настоящий стандарт распространяется на калиброванную сталь квадратного сечения размером от 3 до 100 мм.
- Размеры сечения стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт.1

Т а б л и ц а 1

Сторона квадрата <i>a</i> , мм	Предельное отклонение			Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12		
3,0	— 0,040	— 0,060	— 0,100	9,00	0,071
3,2				10,24	0,080
3,5				12,25	0,096
4,0				16,00	0,126
4,5	— 0,048	— 0,075	— 0,120	20,25	0,159
5,0				25,00	0,196
5,5				30,25	0,237
6,0				36,00	0,283
6,3				39,7	0,311
7,0				49,0	0,385
8,0	— 0,058	— 0,090	— 0,150	64,0	0,502
9,0				81,0	0,636
10,0				100,0	0,785

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., мае 1985 г.
(ИУС 7—83, 8—85).

С. 2 ГОСТ 8559—75

Продолжение табл. 1

Сторона квадрата <i>a</i> , мм	Предельное отклонение			Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	<i>h10</i>	<i>h11</i>	<i>h12</i>		
11,0				121,0	0,95
12,0				144,0	1,13
13,0				169,0	1,33
14,0	— 0,070	— 0,110	— 0,180	196,0	1,54
15,0				225,0	1,77
16,0				256,0	2,01
17,0				289,0	2,27
18,0				324,0	2,54
19,0				361,0	2,83
20,0				400,0	3,14
21,0				441,0	3,46
22,0				484,0	3,80
24,0	— 0,084	— 0,130	— 0,210	576,0	4,52
25,0				625,0	4,91
26,0				676,0	5,30
27,0				729,0	5,72
28,0				784,0	6,15
30,0				900,0	7,07
32,0				1024,0	8,04
34,0				1156,0	9,07
36,0				1296,0	10,2
38,0				1444,0	11,2
40,0				1600,0	12,6
41,0	— 0,100	— 0,160	— 0,250	1681,0	13,2
42,0				1764,0	13,8
45,0				2025,0	15,9
46,0				2116,0	16,6
48,0				2304,0	18,1
50,0				2500,0	19,6
53,0				2809,0	22,1
55,0				3025,0	23,7
56,0	— 0,120	— 0,190	— 0,300	3136,0	24,6
60,0				3600,0	28,3
63,0				3969,0	31,2
65,0				4225,0	33,2
70,0	—	— 0,190	— 0,300	4900,0	38,5
75,0		— 0,190	— 0,300	5625,0	44,2
80,0				6400,0	50,2
85,0				7225,0	56,7
90,0				8100,0	63,6
95,0	—	— 0,220	— 0,350	9025,0	70,8
100,0				10000,0	78,5

П р и м е ч а н и я:

1. По заказу потребителя калиброванная сталь может изготавляться промежуточных размеров, не указанных в табл. 1. Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего размера.

Сталь с предельным отклонением *h12* изготавлялась до 1 января 1986 г.

2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м квадратной стали вычислены по номинальному размеру. Плотность стали принята равной 7,85 г/см³.

3. Квадратная сталь изготавливается в прутках. По требованию потребителя сталь изготавливается в мотках.

4. В зависимости от назначения прутки изготавливаются:

- мерной длины;

- кратной мерной длины;
- немерной длины с остатком до 10 % массы партии;
- ограниченной длины в пределах немерной.

Остатком считаются прутки длиной не менее 1,5 м.

5. Прутки изготавливают длиной от 2 до 6,5 м. По требованию потребителя прутки изготавляются больших длин.

1—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6, 7. (Исключены, Изм. № 1).

8. Предельные отклонения по длине прутков мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

- + 30 мм — при длине прутков до 4 м;
- + 50 мм — при длине прутков свыше 4 м.

9. Отклонение от прямолинейности прутков не должно превышать значений, указанных в табл. 2.

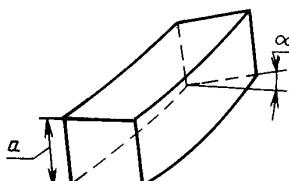
Т а б л и ц а 2

Сторона квадрата, мм	Отклонение от прямолинейности в зависимости от поля допуска			
	на 1 м длины, мм		на полную длину, %	
	h10 и h11	h12	h10 и h11	h12
До 25	2	3	0,2	0,3
Св. 25 до 50	1	2	0,1	0,2
» 50	1	1	0,1	0,1

Отклонение от прямолинейности должно быть равномерным по всей длине. На концах прутков короткие продольные изгибы не допускаются.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

10. Скручивание прутков на 1 м длины α (черт. 2) не должно превышать 3° .



Черт. 2

11. Рез прутка должен быть под прямым углом к его продольной оси. Допустимая косина реза не должна превышать:

0,17a — при стороне квадрата до 16 мм;

3 мм — при стороне квадрата свыше 16 до 30 мм;

5 мм — при стороне квадрата свыше 30 мм.

10, 11. (Измененная редакция, Изм. № 1).

12. Марки и технические требования устанавливаются соответствующими стандартами.

13. Длина смятых концов прутков не должна превышать значений, указанных в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Сторона квадрата	ММ		
	Длина смятых концов, не более		
До 25		20	
Св. 25 до 50		25	
» 50 » 60		30	

С. 4 ГОСТ 8559—75

14. Радиус закругления кромок не должен превышать значений, указанных в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

ММ

Сторона квадрата	Радиус закругления кромок, не более, для категории	
	1	2
До 25	0,5	0,5
Св. 25	0,5	1,0

13, 14. (Введены дополнительно, Изм. № 1).