ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 8559—75
(СТ СЭВ 3616—82)

Издание официальное

БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.14-422.4:006.354 Группа В32

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ

Сортамент

Calibrated square steel. Dimensions

ГОСТ 8559—75*

(СТ СЭВ 3616—82)

Взамен

ГОСТ 8559—57

ОКП 11 4000

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

с 01. 01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 20.05.85 № 1406 срок действия продлен

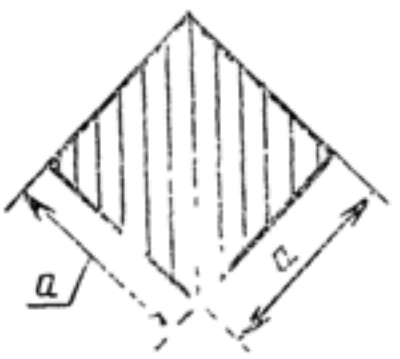
до 01.01.96

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

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3616—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Размеры сечения стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

* *Переиздание (апрель 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., в мае 1985 г. (ИУС 7—83, 8—85).*

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1993

Таблица 1

Сторона квадрата a, мм	Предельные отклонения			Площадь поперечного сечения, мм²	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	— 0,048	— 0,075	—0,120	16,00	0,126
4,5				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	- 0,058	—0,090	—0,150	49,0	0,385
8,0				64,0	0,502
9,0				81,0	0,636
10,0				100,0	0,785
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

Продолжение табл. 1

Сторона квадрата *a*, мм	Предельные отклонения			Площадь поперечного сечения, мм²	Масса 1 м длины, кг
	h10	h11	h12		
53,0	—0,120	—0,190	—0,300	2809,0	22,1
55,0				3025,0	23,7
56,0				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				5625,0	44,2
80,0				6400,0	50,2
85,0	—	—0,220	—0,350	7225,0	56,7
90,0				8100,0	63,6
95,0				9025,0	70,8
100,0				10000,0	78,5

Примечания:

1. По заказу потребителя калиброванная сталь может изготавливаться 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 изготовляется 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.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. В зависимости от назначения прутки изготовляются:

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 изготовляют длиной от 2 до 6,5 м. По требованию потребителя прутки изготовляются больших длин.

3—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.

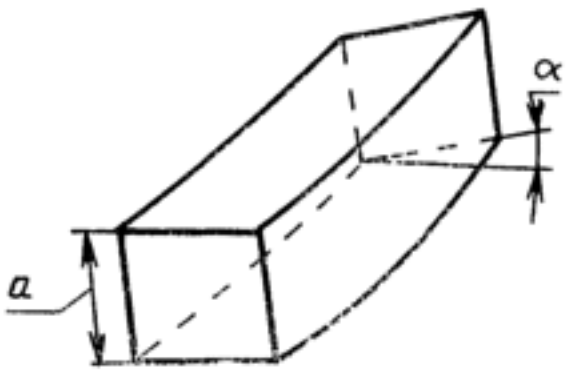
Таблица 2

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
Св. 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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

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

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

5 мм — при стороне квадрата свыше 30 мм.

(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.

Таблица 3

мм

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

Таблица 4

мм

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

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