

ГОСТ 8559-75

Группа В32

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ

Сортамент

Calibrated square steel. Dimensions

ОКП 11 4000

Дата введения 1976-01-01

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1975 г. N 866

Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

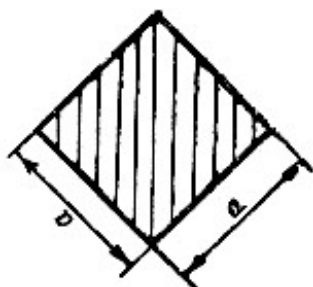
ВЗАМЕН ГОСТ 8559-57

ИЗДАНИЕ с Изменениями N 1, 2, утвержденными в апреле 1983 г., в мае 1985 г. (ИУС 7-83, 8-85)

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

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

Черт.1



Черт.1

Таблица 1

Сторона квадрата a , мм	Предельное отклонение, мм			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
11,0				121,0	0,95
12,0				144,0	1,13
13,0				169,0	1,33
14,0				196,0	1,54
15,0	-0,070	-0,110	-0,180	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	-0,100	-0,160	-0,250	1600,0	12,6
41,0				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				3136,0	24,6
60,0	-0,120	-0,190	-0,300	3600,0	28,3
63,0				3969,0	31,2
65,0				4225,0	33,2
70,0				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

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 изготавливалась до 1 января 1986 г.

2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м квадратной стали вычислены по номинальному размеру. Плотность стали принята равной $7,85 \text{ г/см}^3$.

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

1-5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

6, 7. (Исключены, Изм. N 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

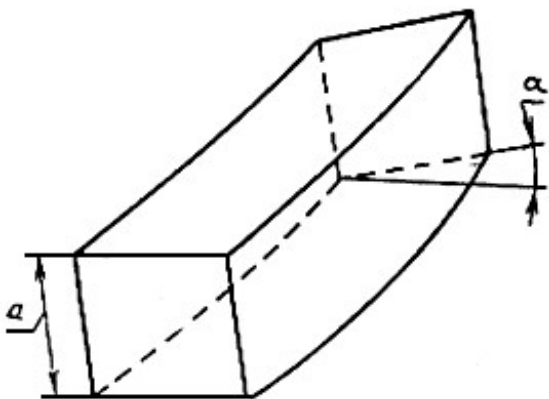
Сторона квадрата, мм	Отклонение от прямолинейности в зависимости от поля допуска			
	на 1 м длины, мм		на полную длину, %	
	h10 и h11	h12	h10 и h11	h12
До 25	2	3	0,2	0,3
Св. 25 до 50	1	2	0,1	0,2
" 50	1	1	0,1	0,1

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

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

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

Черт.2



Черт.2

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

$0,17^\alpha$ - 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. N 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	Длина смятых концов, не более

До 25	20
Св. 25 до 50	25
" 50 " 60	30

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

Таблица 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. N 1).

Текст документа сверен по:
официальное издание
Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003