



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СТАЛЬ КАЛИБРОВАННАЯ КВАДРАТНАЯ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 8559-75
(СТ СЭВ 3616-82)

Издание официальное

БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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 d CQO

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

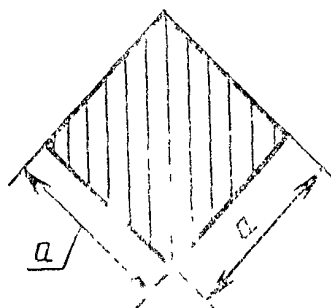
до 01.01.96

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. (И У С 7—83, 8—85).

© Издательство стандартов, 1975

© Издательство стандартов, 1993

С. 2 ГОСТ 8559-75

Т а б л и ц а 1

Сторона квадрата а, мм	Пре дельные отклон ения	ыЮ	ы1	hi 2	Площадь поперечного сечения, мм²	Масса 1 м длины, кг
3,0	-0,010	—0,060	—0,ю0	9,00	0,071	
3,2	- 0,018	-0,075	—0,120	10.24	0,080	
3.5				12.25	0,096	
4,0				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	- 0,058	-0,090	—0,150	39,7	0,311	
7.0				49.0	3,385	
8.0				64.0	0,502	
9,0				81.0	0,636	
10,0				100,0	0,785	
11,0	—0,070	-0,110	-0,180	121,0	0,95	
12,0				144,0	1,13	
13,0				169,0	1,33	
14,0				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	—0,084	—0,130	-0,210	361,0	2,83	
20,0				400,0	3,14	
21,0				441,0	3,46	
22,0				484,0	3,80	
24,0				576,0	4,52	
25,0				625,0	4,91	
26,0				676,0	5,33	
27,0				729,0	5,72	
28,0				784,0	6,15	
30,0				900,0	7,07	
32,0	— 0,100	—0,160	—0,250	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				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 а, мм	Предельные отклонения			Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1 м длины, кг
	hi 0	Ы1	Ы2		
53,0 55,0 56,0 60,0 63,0 65,0	—0,120	-0,190	-0,303	2839,0 3025,0 3136,0 3600,0 3969,0 4225,0	22,1 23,7 24,6 28,3 31,2 33,2
70,0 75,0 80,0				4900,0 5525,0 6400,0	38,5 44,2 50,2
85,0 90,0 95,0 103,0				7225,0 8100,0 9325,0 10000,0	56,7 63,6 70,8 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 Ы2 изготавливается до 1 января 1986 г.

2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м квадратной стали вычислены по номинальному размеру. Плотность стали принята равной 7,86 г/см³.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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 изготавливаются 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:

4— 30 мм — при длине прутков до 4 м;

4—50 мм — при длине прутков свыше 4 м,

С. 4 ГОСТ 8559—75

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

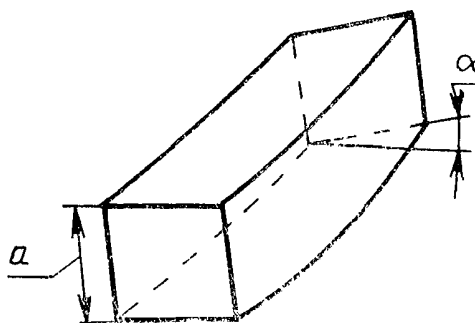
Т а б л и ц а 2

Сторона квадрата, мм	Отклонение от прямолинейности в зависимости от поля допуска			
	на 1 м длины, мм		на полную длину, %	
	Ы0 и hi 1	h 12	Ы0 и hi 1	h 12
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 a (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:

0,17 a — 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.

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).**