Группа В32

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

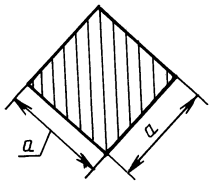
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 4 апреля 1975 г. № 866 дата введения установлена

01.01.76

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

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

Таблица 1

Сторона квадрата *a*, 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	— 0,048	— 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	0,385
8,0				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).

Продолжение табл. 1

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

Примечания:

1. По заказу потребителя калиброванная сталь может изготовляться 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 изготовлялась 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/см^3.

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.

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.

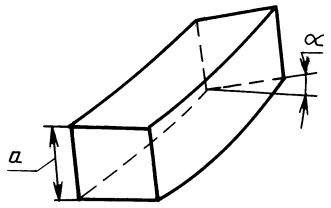
Таблица 2

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. № 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:

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

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

5 мм — при стороне квадрата свыше 30 мм.

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.

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. № 1).**