

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

І. ЗАГОТОВКА

ГОСТ ОТМЕНЕН

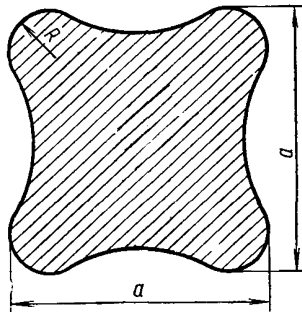
с 01.01.76
УГС 2-76

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 4692—57
	Сталь прокатная БОЛВАНКА ОБЖАТАЯ Сортамент	Взамен ГОСТ 4692—49
		Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на обжатую болванку (блюмсы) квадратного сечения с закругленными углами и слегка вогнутыми сторонами, размером до 450 мм включительно.

2. Размеры сечения обжатой болванки и допускаемые отклонения по стороне квадрата должны соответствовать чертежу и таблице.



Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.
--	--	------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

мм

Сторона квадрата а		Радиус закругления углов $R \approx$	Сторона квадрата а		Радиус закругления углов $R \approx$
Номин.	Доп. откл.		Номин.	Доп. откл.	
140	± 5	20	(240)	± 7	35
(150)*		20	250		35
160		20			
(170)		25			
180		25			
	± 6		(260)	± 8	40
(190)		25	280		40
200		30	300		45
(210)		30			
220		35			
	± 10		320	± 10	50
			360		50
			400		60
			450		60

* Размеры, указанные в скобках,—нерекомендуемые.

Примечания

1. Сторона a измеряется по краям болванки.

2. Разность размеров двух любых сторон не должна превышать половины допуска (суммы отклонений) по стороне квадрата.

3. По длине болванки поставляются:

а) нормальной (немерной) длины

для стали обыкновенного качества:

при стороне квадрата до 200 мм	от 2	до 6 м
” ” ” 210—250 ”	” 1,5	” 4 ”
” ” ” 260—450 ”	” 1	” 4 ”
для стали качественной всех размеров	” 1	” 4 ”

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечание. С согласия заказчика допускается поставка болванок размером сечения до 250 мм длиной не менее 1 м в количестве, равном не более 10% веса партии.

4. Отклонения мерной и кратной мерной длины болванок от оговоренной в заказе не должны превышать +80 мм.

5. Болванки со стороной до 250 мм вкл. должны поставляться с обрезными концами; болванки со стороной 260 мм и выше поставляются с обрезными концами по соглашению сторон.

6. Косина реза не должна превышать 4% стороны сечения болванки.

7. Скручивание болванки вокруг продольной оси не допускается.

8. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения обжатой болванки из стали марки 45 со стороной квадрата 200 мм:

Болванка $\frac{200 \text{ ГОСТ } 4692-57}{45 \text{ ГОСТ } 11880-66}$.

Замена

ГОСТ 11880—66 введен взамен ГОСТ 6113—52.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90^{1/16}
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч. -изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891