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

gost.e-ecolog.ru

УДК 669(012)

## 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».*

# I. ЗАГОТОВКА

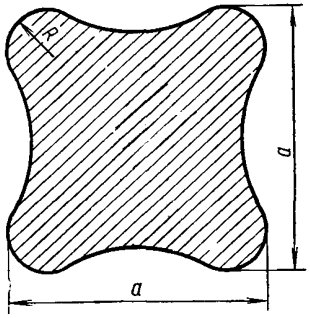
ГОСТ ОТМЕНЕН с 01.01.76 УГС 2-76

*Издание официальное*

| СССР<br>—<br>Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ<br>Сталь прокатная<br>**БОЛВАНКА ОБЖАТАЯ**<br>Сортамент | **ГОСТ 4692—57**<br>Взамен ГОСТ 4692—49<br>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 | (260) | ±8 | 40 |
| (170) | | 25 | 280 | | 40 |
| 180 | | 25 | 300 | | 45 |
| (190) | ±6 | 25 | 320 | ±10 | 50 |
| 200 | | 30 | 360 | | 50 |
| (210) | | 30 | 400 | | 60 |
| 220 | | 35 | 450 | | 60 |

* Размеры, указанные в скобках,—нерекомендуемые.

Примечания

1. Сторона *а* 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* $\frac{200\ ГОСТ\ 4692—57}{45\ ГОСТ\ 11880—66}$.

---

**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 60×90¹/₁₆
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.

gost.e-ecolog.ru

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