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».

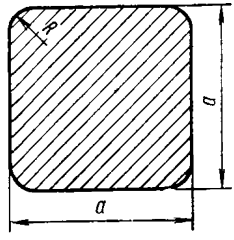
Заменен Гостом № 4693-57 с 1/I 1958
ИСУ 1978 № 4

Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ Сталь прокатная **ЗАГОТОВКА КВАДРАТНАЯ** Сортамент	**ГОСТ 4693—57*** Взамен ГОСТ 4693—51 Группа В21

1. Настоящий стандарт распространяется на заготовку квадратного сечения с закругленными углами размером до 250 *мм*.

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



мм

Сторона квадрата поперечного сечения заготовки а	Радиус закругления углов $R \approx$	Допускаемые отклонения по стороне квадрата
40 45 50	7	+1,0 —1,5
56 60 63 70	9	+1,3 —2,0
75 80 85 90	12	+1,6 —2,5

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 *Продолжение*

Сторона квадрата поперечного сечения заготовки а	Радиус закругления углов R ≈	Допускаемые отклонения по стороне квадрата
95 100 105	15	+1,8 —3,0
110 (115)* 120 125	18	+2,0 —3,5
130 140 150	21	+2,4 —4,0
160 170 180	25	+3,0 —5,0
190 200	30	+4,0 —6,0
210 220 240 250	35	+5,0 —7,0

* Размер, указанный в скобках, — нерекомендуемый.

Примечание. По требованию заказчика поставляются заготовки размерами 55 и 65 *мм* с допускаемым отклонением по стороне квадрата $^{+1,3}_{-2,0}$ *мм*.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 2 1959 г.).

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

4. Разность диагоналей по сечению заготовки не должна превышать 0,7 допуска (суммы отклонений) по стороне квадрата.

5. По длине заготовки поставляются:

а) нормальной (немерной) длины:

для стали обыкновенного качества

при стороне квадрата от 40 до 100 *мм* вкл. . от 3 до 9 *м*
„ „ „ „ 105 „ 150 „ . . . . . „ 2 „ 8 „
„ „ „ свыше 150 *мм* . . . . . „ 2 „ 6 „
для стали качественной всех размеров . . . „ 1 „ 6 „

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечание. С согласия заказчика допускается поставка заготовок из стали обыкновенного качества длиной не менее 1 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

6. Отклонения мерной и кратной мерной длины заготовок от оговоренной в заказе не должны превышать:

при длине заготовок	до 4 *м* вкл.	+30 *мм*
„ „ „	свыше 4 до 6 *м*	+50 „
„ „ „	„ 6 *м*	+70 „

7. Заготовки поставляются с обрезкой концов и с разрезкой на длины согласно заказу.

8. Косина реза не должна превышать:

при стороне квадрата	до 100 *мм*	6 *мм*
„ „ „	свыше 100 *мм*	8 „

9. Скручивание заготовки вокруг продольной оси не допускается.

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения заготовки квадратной марки Ст. 5 со стороной квадрата 150 *мм*:

Заготовка $\frac{150\ ГОСТ\ 4693—57}{Ст.\ 5\ ГОСТ\ 497—58}$.

Замена

ГОСТ 497—58 введен взамен ГОСТ 497—51.

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