

ГОСТ 2590-88

Группа В22

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ
СОРТАМЕНТ
ROUND STEEL BARS. DIMENSIONS

ОКП 09 3100; 09 3200; 09 3300

Дата введения 1990-01-01

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 N 2519
3. ВЗАМЕН [ГОСТ 2590-71](#)
4. Ограничение срока действия снято по протоколу N 4-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на стальной горячекатаный прокат круглого сечения диаметром от 5 до 270 мм включительно.

Прокат диаметром более 270 мм изготавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

2. По точности прокат изготовляют:

- А - высокой точности;
- Б - повышенной точности;
- В - обычной точности.

3. Диаметр проката, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.

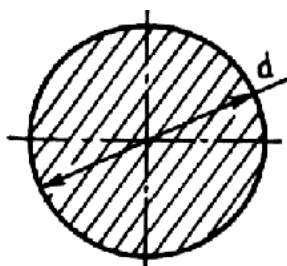


Таблица 1

| Диаметр d , мм | Предельное отклонение, мм, при точности прокатки | | | Площадь поперечного сечения, см ² | Масса 1 м профиля, кг |
|---------------------|--|--------------|--------------|--|--------------------------|
| | А | Б | В | | |
| 5 | | | | 0,1963 | 0,154 |
| 5,5 | | | | 0,2376 | 0,186 |
| 6 | | | | 0,2827 | 0,222 |
| 6,3 | +0,1 -0,2 | | | 0,3117 | 0,245 |
| 6,5 | | | | 0,3318 | 0,260 |
| 7 | | | | 0,3848 | 0,302 |
| 8 | | | | 0,5027 | 0,395 |
| 9 | | | | 0,6362 | 0,499 |
| 10 | | +0,1 -0,5 | +0,3 -0,5 | 0,7854 | 0,616 |
| 11 | | | | 0,9503 | 0,746 |
| 12 | | | | 1,131 | 0,888 |
| 13 | | | | 1,327 | 1,04 |
| 14 | +0,1 -0,3 | | | 1,539 | 1,21 |
| 15 | | | | 1,767 | 1,39 |
| 16 | | | | 2,011 | 1,58 |
| 17 | | | | 2,270 | 1,78 |
| 18 | | | | 2,545 | 2,00 |
| 19 | | | | 2,835 | 2,23 |
| 20 | | | | 3,142 | 2,47 |
| 21 | | | | 3,464 | 2,72 |
| 22 | +0,1 -0,4 | +0,2 -0,5 | +0,4 -0,5 | 3,801 | 2,98 |
| 23 | | | | 4,155 | 3,26 |
| 24 | | | | 4,524 | 3,55 |
| 25 | | | | 4,909 | 3,85 |
| 26 | | | | 5,307 | 4,17 |
| 27 | +0,1 -0,4 | | +0,3 -0,7 | 5,726 | 4,50 |
| 28 | | | | 6,158 | 4,83 |
| 29 | | | | 6,605 | 5,18 |
| 30 | | | | 7,069 | 5,55 |
| 31 | | | | 7,548 | 5,92 |
| 32 | | | | 8,042 | 6,31 |
| 33 | | | | 8,533 | 6,71 |
| 34 | | | | 9,079 | 7,13 |
| 35 | | | | 9,621 | 7,55 |
| 36 | | | | 10,18 | 7,99 |
| 37 | | +0,2 -0,7 | | 10,75 | 8,44 |
| 38 | | | | 11,34 | 8,90 |
| 39 | +0,1 -0,5 | | | 11,95 | 9,38 |

| | | | | | |
|-----|--------------|--------------|--------------|--------|--------|
| 40 | | | +0,4 -0,7 | 12,57 | 9,86 |
| 41 | | | | 13,20 | 10,36 |
| 42 | | | | 13,85 | 10,88 |
| 43 | | | | 14,52 | 11,40 |
| 44 | | | | 15,20 | 11,94 |
| 45 | | | | 15,90 | 12,48 |
| 46 | | | | 16,62 | 13,05 |
| 47 | | | | 17,35 | 13,61 |
| 48 | | | | 18,10 | 14,20 |
| 50 | | | | 19,64 | 15,42 |
| 52 | | | | 21,24 | 16,67 |
| 53 | | | | 22,06 | 17,32 |
| 54 | +0,1 -0,7 | +0,2 -1,0 | +0,4 -1,0 | 22,89 | 17,97 |
| 55 | | | | 23,76 | 18,65 |
| 56 | | | | 24,63 | 19,33 |
| 58 | | | | 26,42 | 20,74 |
| 60 | | | | 28,27 | 22,19 |
| 62 | | | | 30,19 | 23,70 |
| 63 | | | | 31,17 | 24,47 |
| 65 | | | | 33,18 | 26,05 |
| 67 | +0,1 -0,9 | +0,3 -1,1 | +0,5 -1,1 | 35,26 | 27,68 |
| 68 | | | | 36,32 | 28,51 |
| 70 | | | | 38,48 | 30,21 |
| 72 | | | | 40,72 | 31,96 |
| 75 | | | | 44,18 | 34,68 |
| 78 | | | | 47,78 | 37,51 |
| 80 | | | | 50,27 | 39,46 |
| 82 | | | | 52,81 | 41,46 |
| 85 | | | | 56,74 | 44,54 |
| 87 | +0,3 -1,1 | +0,3 -1,3 | +0,5 -1,3 | 59,42 | 46,64 |
| 90 | | | | 63,62 | 49,94 |
| 92 | | | | 66,44 | 52,16 |
| 95 | | | | 70,88 | 55,64 |
| 97 | | | | 73,86 | 57,98 |
| 100 | | | | 78,54 | 61,65 |
| 105 | - | +0,4 -1,7 | +0,6 -1,7 | 86,59 | 67,97 |
| 110 | | | | 95,03 | 74,60 |
| 115 | | | | 103,87 | 81,54 |
| 120 | | | | 113,10 | 88,78 |
| 125 | | | | 122,72 | 96,33 |
| 130 | | | | 132,73 | 104,20 |
| 135 | | +0,6 -2,0 | +0,8 -2,0 | 143,14 | 112,36 |
| 140 | - | | | 153,94 | 120,84 |
| 145 | | | | 165,10 | 129,60 |
| 150 | | | | 176,72 | 138,72 |
| 155 | | | | 188,60 | 148,05 |
| 160 | | | | 201,06 | 157,83 |

| | | | | | |
|-----|---|---|--------------|--------|--------|
| 165 | | | | 213,72 | 167,77 |
| 170 | | | | 226,98 | 178,18 |
| 175 | | | | 240,41 | 188,72 |
| 180 | - | - | +0,9 -2,5 | 254,47 | 199,76 |
| 185 | | | | 268,67 | 210,91 |
| 190 | | | | 283,53 | 222,57 |
| 195 | | | | 298,50 | 234,32 |
| 200 | | | | 314,16 | 246,62 |
| 210 | | | | 346,36 | 271,89 |
| 220 | | | | 380,13 | 298,40 |
| 230 | - | - | +1,2 -3,0 | 415,48 | 326,15 |
| 240 | | | | 452,39 | 355,13 |
| 250 | | | | 490,88 | 385,34 |
| 260 | - | - | +2,0 -4,0 | 530,66 | 416,57 |
| 270 | | | | 572,26 | 449,22 |

Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м проката плотность стали принята равной $7,85 \text{ г/см}^3$. Масса 1 м проката является справочной величиной.

2. Для проката диаметром до 9 мм включительно, изготовляемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками, допускаются предельные отклонения по диаметру не более $\pm 0,5 \text{ мм}$ до 01.01.92.

3. Предельные отклонения по диаметру круглого проката, предназначенного для изготовления калиброванного проката, могут быть симметричными, но не должны превышать установленных полей допусков.

4. По согласованию изготовителя с потребителем прутки диаметром свыше 100 мм изготовляют промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

4. По требованию потребителя круглый прокат изготовляют с плюсовыми отклонениями, указанными в табл.2.

Таблица 2

мм

| Диаметр | | | | | Предельное отклонение, не более |
|---------|----|----|----|--------|--|
| От | 5 | до | 9 | включ. | +0,5 |
| Св. | 9 | " | 19 | " | +0,6 |
| " | 19 | " | 25 | " | +0,8 |
| " | 25 | " | 31 | " | +0,9 |
| " | 31 | | | | Суммы предельных отклонений для проката обычной точности прокатки в соответствии с табл.1. |

5. Овальность проката не должна превышать 50% суммы предельных отклонений по диаметру.

Допускается для инструментального легированного и быстрорежущего проката овальность, не превышающая 60% суммы предельных отклонений по диаметру.

6. Прокат диаметром до 9 мм изготовляют в мотках, свыше 9 мм - в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем допускается прокат диаметром более 9 мм изготовлять в мотках, менее 9 мм - в прутках.

7. В соответствии с заказом прокат изготовляют:

мерной длины;

кратной мерной длины;

немерной длины.

8. Прокат изготовляют длиной:

от 2 до 12 м - из углеродистой обыкновенного качества и низколегированной стали;

от 2 до 6 м - из качественной углеродистой и легированной стали;

от 1,0 до 6 м - из высоколегированной стали.

9. По требованию потребителя прокат изготовляют длиной от 2 до 24 м.

10. Предельные отклонения по длине проката мерной и кратной мерной длины не должны превышать:

+30 мм - при длине до 4 м включ.;

+50 мм - при длине св. 4 м до 6 м включ.;

+70 мм - при длине свыше 6 м.

По требованию потребителя предельные отклонения не должны превышать:

+40 мм - для проката длиной св. 4 до 7 м;

+5 мм на каждый метр длины - свыше 7 м.

11. Кривизна прутков круглого проката не должна превышать значений, указанных в табл.3.

Таблица 3

мм

| Диаметр круга | Кривизна | |
|---------------|------------|------------|
| | I класс | II класс |
| До 25 включ. | 0,5% длины | - |
| Св. 25 | 0,4% длины | 0,5% длины |

12. По требованию потребителя кривизна прутков круглого проката не должна превышать 0,2% длины.

13. Кривизну проката измеряют на длине не менее 1 м на расстоянии не менее 150 мм от концов.

14. Диаметр, овальность круглого проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при его массе до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка свыше 250 кг.

Текст документа сверен по:
официальное издание
Стальной листовой прокат. Сортамент: Сб. ГОСТов. -
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003