



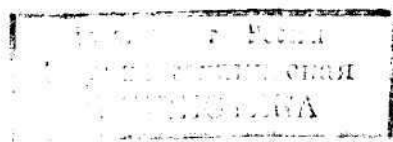
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 2590-88

Издание официальное



ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
КРУГЛЫЙ

Сортамент

ГОСТ
2590-88

Round steel bars. Dimensions

ОКП 093100; 093200; 093300

Дата введения **01.01.90**

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.

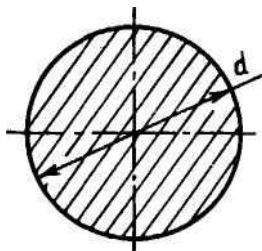
2. По точности прокат изготовляют:

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.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988 © ИПК
Издательство стандартов, 1997

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	+0,1 -0,2			0,1963	0,154	
5,5				0,2376	0,186	
6				0,2827	0,222	
6,3				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 -0,3	+0,1 -0,5	+0,3 -0,5
11	0,9503	0,746				
12	1,131	0,888				
13	1,327	1,04				
14	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	+0,1 -0,4	+0,2 -0,5	+0,4 -0,5	3,142	2,47	
21				3,464	2,72	
22				3,801	2,98	
23				4,155	3,26	
24				4,524	3,55	
25				4,909	3,85	
26	+0,1 -0,4	+0,2 -0,7	+0,3 -0,7	5,307	4,17	
27				5,726	4,50	
28				6,158	4,83	
29	+0,1 -0,5				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		10,75			8,44	
38	11,34	8,90				
39	11,95	9,38				
40	12,57	9,86				
41	13,20	10,36				

Диаметр d , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м профиля, кг
	А	Б	В		
42				13,85	10,88
43				14,52	11,40
44				15,20	11,94
45	+0,1	+0,2	+0,4	15,90	12,48
46	-0,5	-0,7	-0,7	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	+0,2	+0,4	22,89	17,97
55	-0,7	-1,0	-1,0	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	+0,3	+0,5	35,26	27,68
68	-0,9	-1,1	-1,1	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	+0,3	+0,5	59,42	46,64
90	-1,1	-1,3	-1,3	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	+0,6	86,59	67,97
110	—	-1,7	-1,7	95,03	74,60
115				103,87	81,54
120				113,10	88,78
125		+0,6	+0,8	122,72	96,33
130	—	-2,0	-2,0	132,73	104,20
135				143,14	112,36

Продолжение табл.

Диаметр d , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м профиля, кг
	А	Б	В		
140				153,94	120,84
145		+0,6	+0,8	165,10	129,60
150	—	—2,0	—2,0	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	254,47	199,76
185			—2,5	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	415,48	326,15
240			—3,0	452,39	355,13
250				490,88	385,34
260	—	—	+2,0	530,66	416,57
270			—4,0	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 г/см³. Масса 1 м проката является справочной величиной.

2. Для проката диаметром до 9 мм включительно, изготавливаемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками, допускаются предельные отклонения по диаметру не более $\pm 0,5$ 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 изготавливают промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

4. По требованию потребителя круглый прокат изготавливают с плюсовыми отклонениями, указанными в табл. 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 про- катки 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 изготавливают в мотках, свыше 9 мм — в прутках.

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

7. В соответствии с заказом прокат изготавливают:

мерной длины;
кратной мерной длины;
немерной длины.

8. Прокат изготавливают 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 изготавливают 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.

12. По требованию потребителя кривизна прутков круглого про

Т а б л и ц а 3

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

ката 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.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

К.Ф. Перетягко, Г.И. Снимщикова (руководители темы); **С.И. Рудюк**, канд. техн. наук; **В.Ф. Коваленко**, канд. техн. наук; **Х.М. Сапрыкин**, канд. техн. наук; **В.А. Ена**, канд. техн. наук; **Е.И. Булгаков**; **Ж.М. Роева**, канд. эконом. наук; **В.И. Краснова**; **И.Е. Пацка**, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 2519

3. Взамен ГОСТ 2590-71

4. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ. Март 1997 г.

Редактор *Т. А. Леонова* Технический
редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *А. С. Юфина*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 04.03.97. Подписано в печать 27.03.97.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,47. Тираж 398 экз. С 330. Зак. 232.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6