

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.

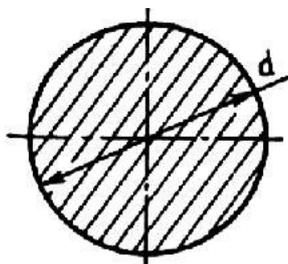


Таблица 1

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 $\pm 0,5$ 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 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.

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