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».

II. СОРТОВОЙ ПРОКАТ

Заменен Гостом № 2590-71 с 01.01.73
УГС 1972, с. 722

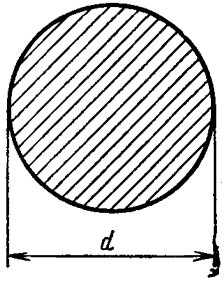
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛАЯ Сортамент	ГОСТ 2590—57* Взамен ГОСТ 2590—51 Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь круглого сечения диаметром до 250 *мм* включительно.

Примечание. Сталь диаметром более 250 *мм* поставляется по специальному соглашению.

2. Диаметры стали и допускаемые отклонения по ним должны соответствовать чертежу и таблице.



Диаметр круга *d*	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
5 5,6 6	+0,3 —0,5	+0,1 —0,3	0,1963 0,2463 0,2827	0,154 0,193 0,222

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

Продолжение

Диаметр круга d	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			$см^2$	кг
6,3			0,3117	0,245
6,5	+0,3	+0,1	0,3318	0,260
7	—0,5	—0,3	0,3848	0,302
8			0,5027	0,395
9			0,6359	0,499
10			0,7854	0,617
11			0,9503	0,746
12			1,131	0,888
13			1,327	1,04
14	+0,3	+0,2	1,539	1,21
15	—0,5	—0,3	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	+0,4	+0,2	3,801	2,98
24	—0,5	—0,4	4,524	3,55
25			4,909	3,85
26			5,309	4,17
28			6,158	4,83
30			7,069	5,55
32			8,042	6,31
34			9,079	7,13
36	+0,4	+0,2	10,18	7,99
38	—0,7	—0,6	11,34	8,90
40			12,57	9,87
42			13,85	10,87
45			15,90	12,48
48			18,10	14,21
50			19,64	15,42
53	+0,4	+0,2	22,06	17,32
56	—1,0	—0,9	24,63	19,33
60			28,27	22,19
63			31,17	24,47
65	+0,5	+0,3	33,18	26,05
70	—1,1	—1,0	38,48	30,21
75			44,18	34,68

Продолжение

Диаметр круга d	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
80	+0,5 −1,3	+0,4 −1,2	50,27	39,46
85			56,75	44,55
90			63,62	49,94
95			70,88	55,64
100	+0,6 −1,7	+0,5 −1,5	78,54	61,65
105			86,59	67,97
110			95,03	74,60
120	+0,8 −2,0	+0,6 −1,8	113,10	88,78
125			122,72	96,33
130		+0,6 −2,0	132,73	104,20
140			153,94	120,84
150			176,72	138,72
160	+0,9 −2,5	Не устанавливаются	201,06	157,83
170			226,98	178,18
180			254,47	199,76
190			283,53	222,57
200			314,16	246,62
210	+1,2 −3,0		346,36	271,89
220			380,13	298,40
240			452,39	355,13
250			490,88	385,34

Примечания:

1. В обоснованных случаях допускается применять круглые прутки следующих диаметров: 23, 27, 29, 31, 33, 35, 37, 39, 41, 44, 46, 52, 58, 62, 64, 68, 72, 76, 78, 115 *мм* с отклонениями, указанными в таблице (по ближайшему меньшему размеру).

2. Овальность сечения (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами) не должна превышать 0,5 суммы допускаемых отклонений.

3. Для катанки диаметром от 5 до 9 *мм* вкл., поставляемой в мотках с проволочных станов, допускаемое отклонение по диаметру должно быть ±0,5 *мм*.

4. По соглашению сторон круглая сталь может поставляться с плюсовыми допусками, не превышающими суммы допускаемых отклонений указанных в таблице.

5. Удельный вес стали принимается равным 7,85.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 8 1960 г.).

3. По длине круглая сталь поставляется:

а) нормальной (немерной) длины

прутки из стали обыкновенного качества

при диаметре до 25 *мм* вкл.	. . . . .	от 5	до 10	*м*
» » от 26 до 50 *мм* вкл.	. . . . .	» 4	» 9	»
» » » 53 » 110 » »	. . . . .	» 4	» 7	»
» » свыше 110 » »	. . . . .	» 3	» 6	»
прутки из качественной стали всех диаметров	. . . . .	» 2	» 6	»

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечания:

1. Допускается поставка прутков немерной длины из стали обыкновенного качества не короче 2,5 *м* и из качественной стали не короче 1,5 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

2. По соглашению сторон прутки могут поставляться в согнутом пополам виде:

диаметром до 20 *мм*	длиной до 18 *м*
» от 20 до 25 *мм* вкл.	» » 12 »

4. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной должны быть:

при длине прутков до 4 *м* вкл.	+30 *мм*
» » » свыше 4 до 6 *м* вкл.	+50 »
» » » » 6 *м*	+70 »

5. Сталь диаметром до 8 *мм* вкл. поставляется в мотках, свыше 8 *мм* — в прутках.

Примечание. По соглашению сторон в мотках может поставляться сталь размером до 22 *мм* вкл.

6. Местная кривизна прутка не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м.* Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м* на длину прутка в метрах.

Примечание. По требованию заказчика должны поставляться прутки, у которых кривизна не превышает 2 *мм* на 1 *пог. м.*

7. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

8. Рез прутка должен быть под прямым углом.

9. Теоретический вес стали определяется из указанных в таблице весов 1 *пог. м* профиля (установленных по номинальным размерам).

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения круглой стали марки Ст. 3 диаметром 50 *мм*:

$$\text{Круг}\ \frac{50\ ГОСТ\ 2590—57}{Ст.\ 3\ ГОСТ\ 535—58}.$$

Замена

ГОСТ 535—58 введен взамен ГОСТ 535—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