Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 2590-88

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.14-122:006.354 Группа В22

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т С О Ю З А С С Р

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.

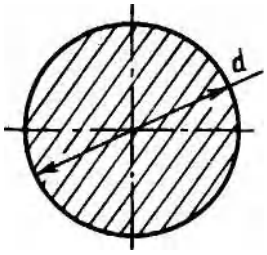
Прокат диаметром более 270 мм изготовляется по согласованию изготовителя с потребителем.

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	+0,1 −0,5	+0,3 −0,5	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			0,7854	0,616
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			+0,4 −0,7	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

Продолжение табл. 1

Диаметр *d*, мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см²	Масса 1 м профиля, кг
	А	Б	В		
42	+0,1 −0,5	+0,2 −0,7	+0,4 −0,7	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	+0,1 −0,7	+0,2 −1,0	+0,4 −1,0	19,64	15,42
52				21,24	16,67
53				22,06	17,32
54				22,89	17,97
55				23,76	18,65
56				24,63	19,33
58				26,42	20,74
60	+0,1 −0,9	+0,3 −1,1	+0,5 −1,1	28,27	22,19
62				30,19	23,70
63				31,17	24,47
65				33,18	26,05
67				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	+0,3 −1,1	+0,3 −1,3	+0,5 −1,3	50,27	39,46
82				52,81	41,46
85				56,74	44,54
87				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	—	+0,4 −1,7	+0,6 −1,7	78,54	61,65
105				86,59	67,97
110				95,03	74,60
115				103,87	81,54
120	—	+0,6 −2,0	+0,8 −2,0	113,10	88,78
125				122,72	96,33
130				132,73	104,20
135				143,14	112,36

Продолжение табл.

Диаметр *d*, мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см²	Масса 1 м профиля, к
	А	Б	В		
140	—	+0,6 −2,0	+0,8 −2,0	153,94	120,84
145				165,10	129,60
150				176,72	138,72
155				188,60	148,05
160	—	—	+0,9 −2,5	201,06	157,83
165				213,72	167,77
170				226,98	178,18
175				240,41	188,72
180				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	—	—	+1,2 −3,0	346,36	271,89
220				380,13	298,40
230				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 г/см³. 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 ±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 откло нениями 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 предель ных 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.

12.По требованию потребителя кривизна прутков круглого про

Таблица 3

мм

Диаметр круга	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 рассто
янии не менее 150 мм от концов.

14.Диаметр, овальность круглого проката измеряют на расстоя
нии 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. Перетятько, 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. Пацека,** канд. техн. наук

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

3.Взамен ГОСТ 2590-71

4.**Ограничение срока действия снято по Протоколу № 4—93 Межго сударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертифика ции (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.

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

Наша нержавеющая труба https://mvsteel.ru/truba/ производится на заводе Baltinox.