

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

Сортамент

ГОСТ 2590-88

ОКП 09 3100, 09 3200, 09 3300

Срок действия с 01.01.1990 до 01.01.1995

Round steel bars. Dimensions.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

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.

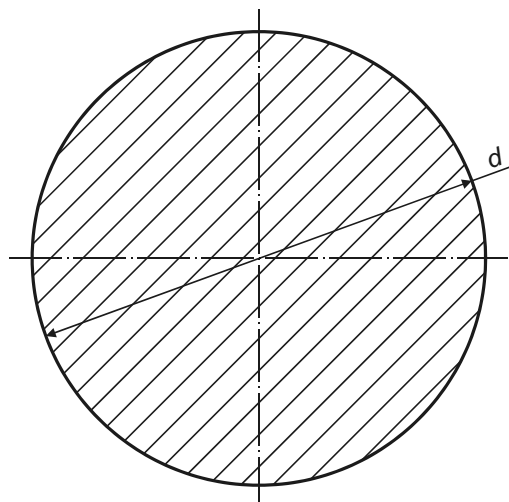


Таблица 1

Диаметр <i>d</i> , мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см ²	Масса 1 м профиля, кг
	А	Б	В		
5	+0,1 -0,2	+0,1	+0,3	0,1963	0,154
5,5		-0,5	-0,5	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			0,7854
11	-0,3			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				3,142	2,47
21				3,464	2,72
22		+0,2	+0,4	3,801	2,98
23		-0,5	-0,5	4,155	2,26
24	+0,1			4,524	3,55
25	-0,4			4,909	3,85
26				5,307	4,17
27				5,726	4,50
28			+0,3	6,158	4,83
29			-0,7	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		10,75	8,44
38		-0,7		11,34	8,90
39	+0,1			11,95	9,38
40	-0,5		+0,4	12,57	9,86
41			-0,7	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	13,75
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	22,48	17,65
55	-0,7	-1,0	-0,1	23,76	18,65
56				24,63	19,33
58				26,42	20,74
60	+0,1	+0,3	+0,5	28,27	22,19
62	-0,9	-1,1	-1,1	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				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	88,87
125				122,72	96,33
130				132,73	104,20
135		+0,6	+0,8	143,14	112,36
140	—	-2,0	-2,0	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	254,47	199,76
185			-1,5	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, изготовляемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками, допускаются предельные отклонения по диаметру не более $\pm 0,5$ мм до 01.01.1992 года.
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

Диаметр, мм	Предельное отклонение, мм, 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 — 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 1,5 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

Диаметр круга, мм	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 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. Исполнители: К. Ф. Перетьяко, Г. И. Снимщиков (руководитель темы), С. И. Рудюк, к.т.н., В. Ф. Коваленко, к.т.н., Х. М. Сапрыкин, к.т.н., В. А. Ена, к.т.н., Е. И. Булгаков, Ж. М. Роева, к.э.н., В. И. Краснова, И. Е. Пацка, к.т.н.
2. Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.1988 № 2519.
3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3898-82.
4. Взамен ГОСТ 2590-71.