

С. 6 ГОСТ 2590—88

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

#### ИСПОЛНИТЕЛИ

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. Пацека, канд. техн. наук

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.88 № 9519

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3898—82

4. Взамен ГОСТ 2590—71

Редактор Н. В. Бобкова  
Технический редактор В. Н. Малькова  
Корректор В. И. Варенцова

Сдано в наб. 16.07.88. Подп. к печ. 23.09.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,44 уч.-изд. л.  
Тираж 60 000 экз. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2789



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

## ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 2590—88  
(СТ СЭВ 3898—82)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

УДК 669.14—122: 006.354

Группа В22

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ  
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

Сортамент

Round steel bars. Dimensions

ГОСТ

2590—88

(СТ СЭВ 3898—82)

ОКП 093100; 093200; 093300

Срок действия с 01.01.90  
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

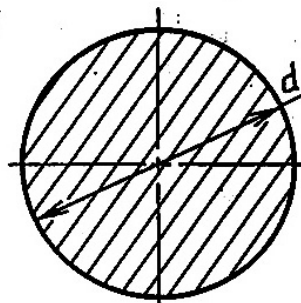
2. По точности прокат изготавливают:

А — высокой точности;

В — 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

УДК 669.14—122: 006.354

Группа В22

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ  
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

Сортамент

Round steel bars. Dimensions

ГОСТ

2590—88

(СТ СЭВ 3898—82)

ОКП 093100; 093200; 093300

Срок действия с 01.01.90

## В. МЕТАЛЛЫ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

Группа В22

ГОСТ 2590—88 Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент

В каком месте	Наименование	Должно быть
Пункт 3. Таблица 1. Графа «Предельные отклонения, мм, при точности прокатки В». Для диаметров		
50—58	+0,4 —0,1	+0,4 —1,0
160—200	+0,9 —1,5	+0,9 —2,5
графа «Масса 1 м профиля, кг». Для диаметра		
23	2,26	3,26
47	13,75	13,51
54	17,65	17,97
графа «Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup> ». Для диаметра 54	22,48	22,89
Пункт 8	от 1,5 до 6 м	от 1,0 до 6 м

(ИУС № 3 1990 г.)

Издание официальное



Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1988

Таблица 1

Диаметр d, мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	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			0,3117	0,245
6,5	-0,2			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		-0,5	-0,5	0,9503	0,746
12				1,131	0,888
13				1,327	1,04
14	+0,1			1,539	1,21
15	-0,3			1,767	1,39
16				2,011	1,58
17				2,270	1,78
18				2,545	2,00
19				2,836	2,23
20				3,142	2,47
21				3,464	2,72
22	+0,1	+0,2	+0,4	3,801	2,98
23	-0,4	-0,5	-0,5	4,155	2,26
24				4,524	3,55
25				4,909	3,85
26				5,307	4,17
27	+0,1			5,726	4,50
28	-0,4			6,158	4,83
29			+0,3	6,605	5,18
30			-0,7	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			12,57	9,86
41			+0,4	13,20	10,36
42			-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	13,75
48				18,10	14,20

Продолжение табл. 1

Диаметр d, мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	А	Б	В		
50				19,64	15,42
52				21,24	16,67
53	+0,1	+0,2	+0,4	22,06	17,32
54	-0,7	-1,0	-0,1	22,48	17,65
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	+0,3	+0,5	35,26	27,68
68	-0,9	-1,1	-1,1	35,32	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				86,59	67,97
110	-	+0,4	+0,6	95,03	74,60
115		-1,7	-1,7	103,87	81,54
120				113,10	88,78
125				122,72	96,33
130				132,73	104,20
135				143,14	112,36
140	-	+0,6	+0,8	153,94	120,84
145		-2,0	-2,0	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				254,47	199,76
185			+0,9	268,67	210,91
190			-1,5	283,63	222,57
195				298,50	234,32
200				314,16	246,62

Продолжение табл. 1

Диаметр <i>d</i> , мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	A	B	B		
210				346,36	271,89
220			+1,2	380,13	298,40
230			—3,0	415,48	326,15
240				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/см<sup>3</sup>. Масса 1 м проката является справочной величиной.

2. Для проката диаметром до 9 мм включительно, изготовляемого в мотках на стане, не оборудованном чистовыми блоками допускаются предельные отклонения по диаметру не более  $\pm 0,5$  мм до 01.01.82.

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, 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 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 1,5 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.

Таблица 3

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.