

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ  
ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
Москва 1969

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброЭ-  
банная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 янва-  
ря 1968 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указан-  
ного срока. Около номера стандарта, в который внесено из-  
менение, стоит знак\*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмот-  
ренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях  
публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном  
указателе стандартов».*

## II. СОРТОВОЙ ПРОКАТ

**Заменен Гостом № 2590-41 с 01.01.73**  
**УГБ 1972, с. 722**

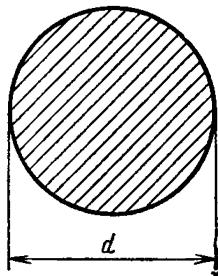
Издание официальное

<b>СССР</b> <hr/> Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b> <hr/> <b>СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛАЯ</b> <hr/> Сортамент	<b>ГОСТ 2590-57*</b> <hr/> Взамен ГОСТ 2590-51 <hr/> Группа В22
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------

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

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

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



Диаметр круга <i>d</i>	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повы- шенной точ- ности про- катки		
мм			см <sup>2</sup>	кг
5	+0,3 -0,5	+0,1 -0,3	0,1963 0,2463 0,2827	0,154 0,193 0,222
5,6				
6				

<b>Внесен Министерством черной металлургии СССР</b>	<b>Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.</b>	<b>Срок введения 1/I 1958 г.</b>
-------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

## Продолжение

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

## Примечания:

- 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).
- Овальность сечения (разность между наибольшим и наименьшим диаметрами) не должна превышать 0,5 суммы допускаемых отклонений.
- Для катанки диаметром от 5 до 9 мм вкл., поставляемой в мотках с проволочных станов, допускаемое отклонение по диаметру должно быть  $\pm 0,5$  мм.
- По соглашению сторон круглая сталь может поставляться с плюсовыми допусками, не превышающими суммы допускаемых отклонений указанных в таблице.
- Удельный вес стали принимается равным 7,85.

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

3. По длине круглая сталь поставляется:

а) нормальной (нemerной) длины

прутки из стали обыкновенного качества

при диаметре до 25 <i>мм</i> вкл.	от 5	до 10	<i>м</i>
" " от 26 до 50 <i>мм</i> вкл.	"	4	"
" " 53 " 110 "	"	4	"
" " свыше 110 "	"	3	"

прутки из качественной стали всех диаметров " 2 " 6 "

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

П р и м е ч а н и я:

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 <i>мм</i>	длиной до 18 <i>м</i>
" от 20 до 25 <i>мм</i> вкл.	" " 12 "

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

при длине прутков до 4 <i>м</i> вкл.	+30 <i>мм</i>
" " свыше 4 до 6 <i>м</i> вкл.	+50 "
" " 6 <i>м</i>	+70 "

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

П р и м е ч а н и е. 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.

П р и м е ч а н и е. 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.

П р и м е р обозначения круглой стали марки Ст. 3 диаметром 50 *мм*:

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

---

### 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 60×90<sup>1/16</sup>  
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.

---

.Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891