

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# С О Р Т А М Е Н Т ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,  
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
М о с к в а 1969

#### 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  
УГО 1972, с. 722

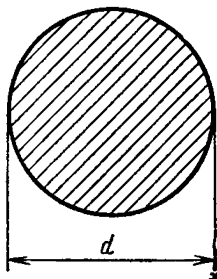
*Издание официальное*

<b>СССР</b>  Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b>  <b>2590—57*</b>
	<b>СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КРУГЛАЯ</b>  Сортамент	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 повы- шенной точ- ности про- катки		
	мм		см <sup>2</sup>	кг
5	+0,3	+0,1	0,1963	0,154
5,6	—0,5	—0,3	0,2463	0,193
6			0,2827	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

Диаметр круга <i>d</i>	Допускаемые отклонения по диаметру		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышен- ной 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	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышен- ной 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 устанавли- ваются	346,36	271,89
220			380,13	298,40
240	+1,2		452,39	355,13
250	—3,0		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  $\pm 0,5$  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:

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. Якуничина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90<sup>1/8</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