

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 калиброявленная 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 № 2590-41 с 01.01.73**  
**УГ 1972, с. 722**

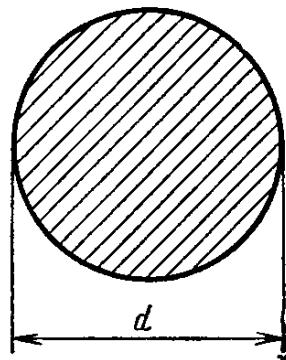
Издание официальное

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

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.



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

<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 $d$	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	мм		
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	+0,4	+0,2	3,464	2,72
22	-0,5	-0,4	3,801	2,98
24			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	+0,4	+0,2	19,64	15,42
53	-1,0	-0,9	22,06	17,32
56			24,63	19,33
60			28,27	22,19
63	+0,5	+0,3	31,17	24,47
65	-1,1	-1,0	33,18	26,05
70			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	мм		
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	+0,9		226,98	178,18
180	-2,5		254,47	199,76
190			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:

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

" " 53 " 110 " " . . . . . " 4 " 7 " 6 "

” ” свыше 110 ” ” . . . . . 3 ” 6 ”  
прутки из качественной стали всех диаметров 2 ” 6 ”

б) мерной длины, оговариваемой в заказе:

- 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:

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

6. Местная кривизна прутка не должна превышать 5 м и на

5. Местная кривизна прутка не должна превышать  $3 \text{ мм}$  на  $1 \text{ пог. м}$ . Общая кривизна прутка не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны  $1 \text{ пог. м}$  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  *tog. m* профиля (установленных по номинальным размерам).

10. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения круглой стали марки Ст. 3 диаметром 50 мм:

Круг 50 ГОСТ 2590—57  
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</sup>/<sub>16</sub>  
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. Шусева, 4.

---

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