



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ  
КРУГЛЫЙ**

**СОРТАМЕНТ**

**ГОСТ 2590-88  
(СТ СЭВ 3898-82)**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ  
КРУГЛЫЙГОСТ  
2590-88

Сортамент

(СТСЭВ 3898-82)

Roundsteelbars. Dimensions

Срок действия с 01.01.90

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;  
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.

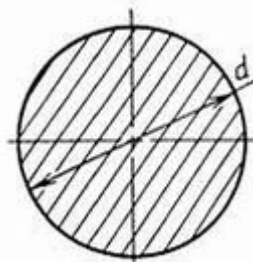


Таблица 1

Диаметр $d$ , 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	+0,1			0,2827	0,222
6,3	-0,2			0,3117	0,245
6,5				0,3318	0,260
7				0,3848	0,302
8				0,5027	0,395
9		+0,1	+0,3	0,6362	0,499
10		-0,5	-0,5	0,7854	0,616
11				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				2,835	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	3,26
24				4,524	3,55
25				4,909	3,85
26	+0,1			5,307	4,17
27	-0,4			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		+0,2		10,18	7,99
37		-0,7		10,75	8,44
38	+0,1			11,34	8,90
39	-0,5		+0,4	11,95	9,38
40			-0,7	12,57	9,86
41				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	13,61
48				18,10	14,20
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	-1,0	22,89	17,97
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	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	88,78
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	-	-	-2,5	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			+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	530,00	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, изготавливаемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками допускаются предельные отклонения по диаметру не более ± 0,5 мм до 01.01.92.
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 изготавливают промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.
4. По требованию потребителя круглый прокат изготавливают с плюсовыми отклонениями, указанными в табл. 2.

**Таблица 2**

Диаметр	Предельное отклонение, не более (мм)
От 5 до 9 включительно	+0,5
Свыше 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 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 включительно;
  - +50 мм – при длине св. 4 м до 6 м включительно;
  - +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.
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. Перетяtko, 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 № 2519

### 3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3898-82

### 4. Взамен ГОСТ 2590-71