

## ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КРУГЛЫЙ

## Сортамент

Round hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат круглого сечения (далее — прокат) диаметром от 5 до 270 мм включительно, который применяется во всех отраслях промышленности.

Прокат диаметром свыше 270 до 330 мм включительно изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

## 2 Классификация. Основные параметры и размеры

2.1 Прокат подразделяют:

- по точности прокатки:

особо высокой — АО1;

высокой — А1, А2, А3;

повышенной — Б1;

обычной — В1, В2, В3, В4, В5;

- по длине:

мерной — МД;

мерной с немерной длиной — МД1<sup>1)</sup>;

кратной мерной — КД;

кратной мерной с немерной длиной — КД1<sup>1)</sup>;

немерной — НД;

ограниченной в пределах немерной — ОД;

ограниченной с немерной длиной — ОД1<sup>1)</sup>;

в мотках — НМД;

- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;

- по кривизне на классы: I, II, III, IV.

2.2 Номинальный диаметр проката, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

<sup>1)</sup> При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

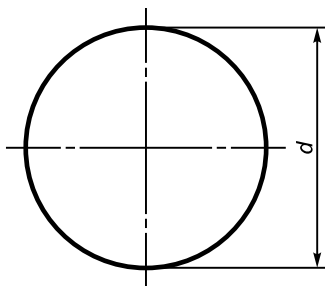


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	AO1 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
5,0	+0,1 -0,2			—	± 0,15	± 0,4	0,196	0,154
5,5							0,238	0,187
6,0							0,283	0,222
6,3							0,312	0,245
6,5							0,332	0,261
7,0							0,385	0,302
8,0							0,503	0,395
9,0							0,636	0,499
10,0	+0,1 -0,3	+0,1 -0,5	+0,3 -0,5	± 0,12	± 0,20	± 0,5	0,785	0,617
11,0							0,950	0,746
12,0							1,131	0,888
13,0							1,327	1,042
14,0							1,539	1,208
15,0							1,767	1,387
16,0							2,011	1,578
17,0							2,270	1,782
18,0	+0,1 -0,4	+0,2 -0,5	+0,4 -0,5	± 0,15	± 0,25	± 0,5	2,545	1,998
19,0							2,835	2,226
20,0							3,142	2,466
21,0							3,464	2,719
22,0							3,801	2,984
23,0							4,155	3,262
24,0							4,524	3,551
25,0							4,909	3,853

Продолжение таблицы 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	AO1 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
26,0	+0,1 -0,4	+0,2 -0,7	+0,3 -0,7	± 0,15	± 0,25	± 0,6	5,309	4,168
27,0							5,726	4,495
28,0							6,158	4,834
29,0	6,605		5,185					
30,0	7,069		5,549					
31,0	7,548		5,925					
32,0	8,043		6,313					
33,0	8,553		6,714					
34,0	9,079		7,127					
35,0	+0,1 -0,5		+0,2 -0,7	+0,4 -0,7	± 0,30	± 0,30	± 0,8	9,621
36,0		10,179						7,990
37,0		10,752						8,440
38,0		11,341						8,903
39,0		11,946						9,378
40,0		12,566						9,865
41,0		13,203			10,364			
42,0		13,854			10,876			
43,0		14,522			11,400			
44,0		15,205			11,936			
45,0	± 0,40	± 0,40	—	± 0,40	± 0,8	15,904	12,485	
46,0						16,619	13,046	
47,0						17,349	13,619	
48,0						18,096	14,205	
49,0						18,859	14,806	
50,0						19,635	15,413	
52,0	+0,1 -0,7	+0,2 -1,0	+0,4 -1,0	± 0,50	± 0,50	± 1,0	21,237	16,671
53,0							22,062	17,319
54,0							22,902	17,978
55,0							23,758	18,650
56,0							24,630	19,335
58,0							26,421	20,740
60,0	+0,1 -0,9	+0,3 -1,1	+0,5 -1,1	± 0,50	± 0,50	± 1,0	28,274	22,195
62,0							30,191	23,700
63,0							31,173	24,470
65,0							33,183	26,049
67,0							35,257	27,676
68,0							36,317	28,509
69,0							37,459	29,466
70,0							38,485	30,210

## ГОСТ 2590—2006

Продолжение таблицы 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	AO1 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
72,0	+0,1 -0,9	+0,3 -1,1	+0,5 -1,1	—	± 0,50	± 1,0	40,715	31,961
73,0							41,854	32,855
75,0							44,179	34,680
78,0							47,784	37,510
80,0	+0,3 -1,1	+0,3 -1,3	+0,5 -1,3	—	—	± 1,3	50,266	39,458
82,0							52,810	41,456
85,0							56,745	44,545
87,0							59,447	46,666
90,0							63,617	49,940
92,0							66,476	52,184
95,0							70,882	55,643
97,0							73,898	58,010
100,0	—	+ 0,4 - 1,7	+ 0,6 - 1,7	—	—	± 1,5	78,540	61,654
105,0							86,590	67,973
110,0							95,033	74,601
115,0							103,869	81,537
120,0	—	+ 0,6 - 2,0	+ 0,8 - 2,0	—	—	± 2,0	113,097	88,781
125,0							122,719	96,334
130,0							132,732	104,195
135,0							143,139	112,364
140,0							153,938	120,841
145,0							165,130	129,627
150,0							176,715	138,721
155,0							188,692	148,123
160,0	—	—	+0,9 -2,5	—	—	± 2,5	201,062	157,834
165,0							213,825	167,852
170,0							226,980	178,179
175,0							240,528	188,815
180,0							254,469	199,758
185,0							268,803	211,010
190,0							283,529	222,570
195,0							298,648	234,438
200,0	—	—	+1,2 -3,0	—	—	± 3,0	314,159	246,615
210,0							346,361	271,893
220,0							380,133	298,404

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	AO1 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
230,0	—	—	+1,2 −3,0	—	—	± 4,0	415,476	326,148
240,0							452,389	355,126
250,0							490,874	385,336
260,0			± 6,0			+ 2,0 − 4,0	530,929	416,779
270,0						572,555	449,456	

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

**Примечания**

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>. Масса 1 м длины проката и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему диаметру.

3 Для проката диаметром до 9 мм включительно, изготовляемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками, допускаются предельные отклонения по диаметру не более ± 0,5 мм (B4).

2.2.1 Прокат с точностью прокатки A2 и B2 (таблица 1) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру (A3 и B3).

2.3 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) допускается изготавливать прокат диаметром свыше 270 до 300 мм включительно с предельными отклонениями ± 6,0 мм, свыше 300 до 330 мм включительно с предельными отклонениями ± 7,0 мм.

2.4 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру (B5), указанными в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Номинальный диаметр $d$	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 » 270 »	Суммы предельных отклонений для проката точности B1 — в соответствии с таблицей 1

2.5 Овальность проката не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений по диаметру. По требованию потребителя (по согласованной спецификации) овальность проката — не более 50 % суммы предельных отклонений по диаметру и не более 60 % суммы предельных отклонений по диаметру для проката из инструментальной легированной и быстрорежущей стали.

2.6 Прокат диаметром до 9 мм включительно изготовляют в мотках, свыше 9 мм — в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат диаметром свыше 9 мм изготовляют в мотках и менее 9 мм включительно — в прутках.

2.7 Прокат изготовляют длиной:

от 2 до 12 м включительно — из углеродистой стали обыкновенного качества и низколегированной стали;

от 2 до 6 м включительно — из качественной углеродистой и легированной стали;

от 1 до 6 м включительно — из высоколегированной стали.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготовляют немерной длиной в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

## ГОСТ 2590—2006

2.8 Предельные отклонения на изготавливаемую длину проката мерной и кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Длина проката, м	Предельное отклонение, мм	Длина проката, м	Предельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД <sup>1)</sup>
До 4 включ.	+30	От 3 до 13 включ.	± 100
Св. 4 до 6 включ.	+50	Св. 6 до 13 включ.	± 50
Св. 6 до 12 включ.	+70	До 6	± 25
		Для всех длин <sup>1)</sup>	Только с плюсовыми предельными отклонениями <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).  
<sup>2)</sup> Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.9 Кривизна проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Номинальный диаметр проката $d$ , мм	Кривизна, % длины, не более, для классов			
	I <sup>1)</sup>	II	III	IV
До 25 включ.	0,2	0,50	Не регламентирована	Не регламентирована
Св. 25 до 80 включ.		0,40	0,45	0,5
Св. 80 до 200 включ.		0,25		

<sup>1)</sup> По требованию потребителя (по согласованной спецификации).

2.10 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.11 Диаметр и овальность проката измеряют на расстоянии не менее 100 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.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) диаметр, овальность и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

УДК 669.14—122:006.354

МКС 77.140.60

В22

Ключевые слова: прокат круглого сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, кривизна, овальность

---