

Технические характеристики стального горячекатаного круга

Диаметр круга, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины должны соответствовать данным таблицы.

Диаметр, мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки			Площадь поперечного сечения, мм ²	Масса 1м, кг	Метров в тонне
	А	Б	В			
Мотки						
5,0	+0,1	+0,1	+0,3	19,63	0,154	6487,8
5,5	-0,2	-0,5	-0,5	23,76	0,187	5361,9
6,0				28,27	0,222	4505,4
6,3				31,17	0,245	4086,6
6,5				33,18	0,260	3839,0
7,0				38,48	0,302	3310,1
8,0				50,27	0,395	2534,3
9,0				63,62	0,499	2002,4
Прутки						
10,0	+0,1	+0,1	+0,3	78,54	0,617	1622,0
11,0	-0,3	-0,5	-0,5	95,03	0,746	1340,5
12,0				113,10	0,888	1126,4
13,0				132,73	1,042	959,7
14,0				153,94	1,208	827,5
15,0				176,71	1,387	720,9
16,0				201,06	1,578	633,6
17,0				226,98	1,782	561,2
18,0				254,47	1,998	500,6
19,0				283,53	2,226	449,3
20,0	+0,1	+0,2	+0,4	314,16	2,466	405,5
21,0	-0,4	-0,5	-0,5	346,36	2,719	367,8
22,0				380,13	2,984	335,1
23,0				415,48	3,261	306,6
24,0				452,39	3,551	281,6
25,0				490,87	3,853	259,5
26,0	+0,1	+0,2	+0,3	530,93	4,168	239,9
27,0	-0,4	-0,7	-0,7	572,56	4,495	222,5
28,0				615,75	4,834	206,9
29,0	+0,1			660,52	5,185	192,9
30,0	-0,5			706,89	5,549	180,2
31,0			+0,4	754,77	5,925	168,8
32,0			-0,7	804,25	6,313	158,4
33,0				855,30	6,714	148,9
34,0				907,92	7,127	140,3
35,0				962,11	7,553	132,4
36,0				1017,88	7,990	125,2
37,0				1075,21	8,440	118,5
38,0				1134,11	8,903	112,3
39,0				1194,96	9,378	106,6
40,0				1256,64	9,865	101,4
41,0				1320,25	10,364	96,5

42,0				1385,44	10,876	91,9
43,0				1452,20	11,400	87,7
44,0				1520,53	11,936	83,8
45,0				1590,43	12,485	80,1
46,0				1661,90	13,046	76,7
47,0				1734,90	13,619	73,4
48,0				1809,56	14,205	70,4
50,0	+0,1	+0,2	+0,4	1963,50	15,413	64,9
52,0	-0,7	-1,0	-1,0	2123,72	16,671	60,0
53,0				2206,18	17,319	57,7
54,0				2290,22	17,978	55,6
55,0				2375,83	18,650	53,6
56,0				2463,01	19,335	51,7
58,0				2642,08	20,740	48,2
60,0	+0,1	+0,3	+0,5	2827,43	22,195	45,1
62,0	-0,9	-1,1	-1,1	3019,07	23,700	42,2
63,0				3117,25	24,470	40,9
65,0				3318,31	26,049	38,4
67,0				3525,65	27,676	36,1
68,0				3631,68	28,509	35,1
70,0				3848,45	30,210	33,1
72,0				4071,50	31,961	31,3
75,0				4417,86	34,680	28,8
78,0				4778,36	37,510	26,7
80,0	+0,3	+0,3	+0,5	5026,55	39,458	25,3
82,0	-1,1	-1,3	-1,3	5281,02	41,456	24,1
85,0				5674,50	44,545	22,4
87,0				5944,68	46,666	21,4
90,0				6361,73	49,940	20,0
92,0				6647,61	52,184	19,2
95,0				7088,22	55,643	18,0
97,0				7389,81	58,010	17,2
100,0	-	+0,4	+0,6	7853,98	61,654	16,2
105,0		-1,7	-1,7	8659,01	67,973	14,7
110,0				9503,32	74,601	13,4
115,0				10386,89	81,537	12,3
120,0	-	+0,6	+0,8	11309,73	88,781	11,3
125,0		-2,0	-2,0	12271,85	96,334	10,4
130,0				13273,23	104,195	9,6
135,0				14313,88	112,364	8,9
140,0				15393,80	120,841	8,3
145,0				16513,00	129,627	7,7
150,0				17671,46	138,721	7,2
155,0				18869,19	148,123	6,8
160,0	-	-	+0,9	20106,19	157,834	6,3
165,0			-2,5	21382,46	167,852	6,0
170,0				22698,01	178,179	5,6
175,0				24052,82	188,815	5,3
180,0				25446,90	199,758	5,0
185,0				26880,25	211,010	4,7

190,0				28352,87	222,570	4,5
195,0				29864,77	234,438	4,3
200,0				31415,93	246,615	4,1
210,0	-	-	+1,2	34636,06	271,893	3,7
220,0			-3,0	38013,27	298,404	3,4
230,0				41547,56	326,148	3,1
240,0				45238,93	355,126	2,8
250,0				49087,39	385,336	2,6
260,0	-	-	+2,0	53092,92	416,779	2,4
270,0			-4,0	57255,53	449,456	2,2

Примечание:

Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины круга вычислены по номинальным размерам. При вычислении 1 м стального круга плотность стали принята равной 7,85 тн/м³. Масса 1 м круга является справочной величиной.

По требованию потребителя стальной круг изготавливают с плюсовыми отклонениями, указанными в таблице.

Диаметр, мм	Предельное отклонение, не более
От 5,0 до 9,0 включительно	+0,5
Свыше 9,0 до 19,0	+0,6
19,0 - 25,0	+0,8
25,0 - 31,0	+0,9
31,0 - 37,0	+1,1

Овальность круга не должна превышать 50% суммы предельных отклонений по диаметру. Допускается для инструментального легированного и быстро режущего проката овальность не превышающая 60% суммы предельных отклонений по диаметру.