



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

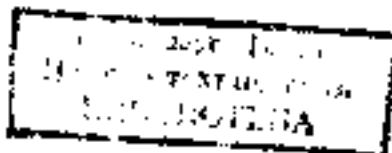
ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КВАДРАТНЫЙ

СОРТАМЕНТ

ГОСТ 2591-88
(СТ СЭВ 3899-82)

Издание официальное

БЗ 11—95



ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

УДК 669.14-122:006.354
В22

Группа

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
КВАДРАТНЫЙ

Сортамент

Square Hot-rolled Steel Bars
Dimensions

ГОСТ

2591-88

(СТ СЭВ 3899—82)

ОКП 093100, 093200, 093300

Дата введения **01.01.90**

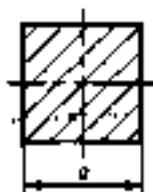
1. Настоящий стандарт распространяется на стальной горячекатаный прокат квадратного сечения с размером сторон от 6 до 200 мм включительно. Прокат размером более 200 мм изготовляют по согласованию изготовителя с потребителем.

2. По точности прокат изготовляют:

Б — повышенной точности;

В — обычной точности.

3. Стороны квадратного проката, предельные отклонения по ним, площадь поперечного сечения и масса 1 м проката должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Издание официальное



Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1988 © ИПК.
Издательство стандартов, 1997

Таблица 1

Сторона квадрата a , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см^2	Масса 1 м профиля, кг
	повышенной	обычной		
6			0,36	0,283
7			0,49	0,385
8			0,64	0,502
9			0,81	0,636
10			1,00	0,785
11			1,21	0,95
12	+0,1	+0,3	1,44	1,13
13	-0,5	-0,5	1,69	1,33
14			1,96	1,54
15			2,25	1,77
16			2,56	2,01
17			2,89	2,27
18			3,24	2,54
19			3,61	2,82
20			4,00	3,14
21			4,41	3,46
22	+0,2	+0,4	4,84	3,80
23	-0,5	-0,5	5,29	4,15
24			5,76	4,52
25			6,25	4,91
26			6,76	5,30
27			7,29	5,72
28		+0,3	7,84	6,15
29		-0,7	8,41	6,60
30			9,00	7,06
32	+0,2		10,24	8,04
34	-0,7		11,56	9,07
35			12,25	9,62
36		+0,4	12,96	10,17
38		-0,7	14,14	11,24
40			16,00	12,56
42			17,64	13,85
45			20,25	15,90
46			21,16	16,61
48			23,04	18,09
50	+0,2	+0,4	25,00	19,62
52	-1,0	-1,0	27,04	21,23
55			30,25	23,75
58			33,64	26,40

С. 3 ГОСТ 2591-88

Продолжение табл.

Сторона квадрата a , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см^2	Масса 1 м профиля, кг
	повышенной	обычной		
60			36,00	28,26
63			39,69	31,16
65	+0,3	+0,5	42,25	33,17
70	-1,1	-1,1	49,00	38,46
75			56,25	44,16
80			64,00	50,24
85			72,25	56,72
90	+0,3	+0,5	81,00	63,58
93	-1,3	-1,3	86,49	67,90
95			90,25	70,85
100			100,00	78,50
105	+0,4	+0,6	110,25	86,57
110	-1,7	-1,7	121,00	94,98
115			132,25	103,82
120			144,00	113,04
125			156,25	122,66
130			169,00	132,67
135	+0,6	+0,8	182,25	143,07
140	-2,0	-2,0	196,00	153,86
145			210,25	165,05
150			225,00	176,63
160			256,00	200,96
170			289,00	227,00
180		+0,9	324,00	254,00
190		-2,5	361,00	283,00
200			400,0	314,00

Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профилей вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м проката плотность стали принята равной $7,85 \text{ г/см}^3$. Масса 1 м проката является справочной величиной.
2. По требованию потребителя допускается изготовление проката промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

4. По требованию потребителя прокат квадратного сечения изготовляют с плюсовыми отклонениями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

мм	
Стороны квадрата	Предельное отклонение, не более
От 6 до 9 включ.	+0,5
Св. 9 * 19 *	+0,6
* 19 * 25 *	+0,8
* 25 * 30 *	+0,9
* 30	
Суммы предельных отклонений для проката обычной точности прокатки в соответствии с табл. 1	

5. По требованию потребителя прокат изготовляют в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

мм			
Сторона проката	Диагональ	Сторона проката	Диагональ
75±0,8	92±1,1	120±1,4	141±2,0
85±1,0	97±1,1	127±1,7	166±2,4
85±1,0	102±1,1	134±2,0	182±3,0
105±1,4	121±2,0	180±2,5	204±3,5
115±1,4	136±2,0	200±3,0	230±3,0

6. Разность диагоналей в одном сечении не должна превышать удвоенной суммы предельных отклонений по стороне квадрата до 20 мм, включительно, свыше 20 мм — суммы предельных отклонений по стороне квадрата.

По согласованию изготовителя с потребителем разность диагоналей не должна превышать 70 % суммы предельных отклонений по стороне квадрата повышенной точности прокатки до 35 мм включительно, обычной точности — до 60 мм включительно.

7. Прокат изготовляют в прутках. По согласованию изготовителя с потребителем прокат со стороной квадрата до 14 мм включительно изготовляют в мотках.

С. 5 ГОСТ 2591-88

8. В соответствии с заказом прутки изготавливают:

- мерной длины;
- кратной мерной длины;
- немерной длины.

9. Прокат изготавливают 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,

10. Предельные отклонения по длине проката мерной длины или кратной мерной длины не должны превышать:

+30 мм — при длине до 4 м включ.; +50

мм — при длине св. 4 до 6 м включ.; +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. Притупление углов квадратного проката не должно превышать значений, указанных в табл. 4.

Таблица 4

мм	
Сторона квадрата	Притупление углов, не более
До 12 включ.	0,6
Св. 12 до 20 включ.	1,0
• 20 • 30 •	1,5
• 30 • 50 •	2,5
• 50	Не более 0,15 стороны квадрата

По требованию потребителя притупление углов квадратного проката со стороной свыше 50 до 100 мм не должно превышать 3 мм, свыше 100 до 150 мм — 4 мм.

Для проката со стороной квадрата до 50 мм из легированных и высоколегированных марок стали притупление углов не должно превышать 0,15 стороны квадрата.

12. Кривизна прутков квадратного проката не должна превышать значений, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Сторона квадрата	мм	
	Кривизна	
	I класс	II класс
До 25 включ.	0,5 % длины	—
Св. 25	0,4 % длины	0,5 % длины

13. По требованию потребителя кривизна прутков квадратного проката не должна превышать 0,2 % длины.

14. Кривизну проката измеряют на длине не менее 1 м на расстоянии не менее 150 мм от концов.

15. Скручивание квадратного проката не должно превышать про изведения 4 град/м на длину профиля в метрах, но не более 24 град при стороне до 14 мм; свыше 14 мм до 50 мм включительно — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 18 град, свыше 50 мм — 3 град/м на длину профиля в метрах, но не более 15 град.

16. Стороны и разность диагоналей, притупление углов измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при 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

РАЗРАБОТЧИКИ

К.Ф. Перетяцько, Г.И. Снимщикова (руководители темы);
С.И. Рудюк, канд. техн. наук; В.Ф. Коваленко, канд. техн. наук;
Х.М. Сапрыгин, 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 № 2518

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3899—82

4. Взамен ГОСТ 2591-71

5. Ограничение срока действия снято по Протоколу № 4—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94)

6. Переиздание. Январь 1997 г.

Редактор *Т.А. Леонова* Технический
редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина* Компьютерная
верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. №021007 от 10.08.95. Сдано в набор 17.03.97. Подписано в печать 07.04.97.
Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,43. Тираж 370 экз. С392. Зак. 271.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.