

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ  
КВАДРАТНЫЙГОСТ  
2591—88

Сортамент

Square Hot-rolled Steel Bars  
Dimensions

ОКП 09 3100, 09 3200, 09 3300

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 изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем.

2. По точности прокат изготавливают:

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.

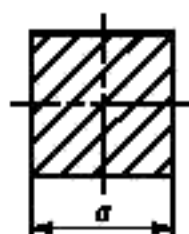


Таблица 1

Сторона квадрата $a$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, $\text{см}^2$	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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Сторона квадрата $a$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, $\text{см}^2$	Масса 1 м профиля, кг
	повышенной	обычной		
20	+0,2 -0,5	+0,4 -0,5	4,00	3,14
21			4,41	3,46
22			4,84	3,80
23			5,29	4,15
24			5,76	4,52
25			6,25	4,91
26	+0,2 -0,7	+0,3 -0,7	6,76	5,30
27			7,29	5,72
28			7,84	6,15
29			8,41	6,60
30			9,00	7,06
32			+0,2 -0,7	+0,4 -0,7
34	11,56	9,07		
35	12,25	9,62		
36	12,96	10,17		
38	14,14	11,24		
40	16,00	12,56		
42	17,64	13,85		
45	+0,2 -1,0	+0,4 -1,0	20,25	15,90
46			21,16	16,61
48			23,04	18,09
50			25,00	19,62
52			27,04	21,23
55			30,25	23,75
58	33,64	26,40		
60	+0,3 -1,1	+0,5 -1,1	36,00	28,26
63			39,69	31,16
65			42,25	33,17
70			49,00	38,46
75			56,25	44,16
80			+0,3 -1,3	+0,5 -1,3
85	72,25	56,72		
90	81,00	63,58		
93	86,49	67,90		
95	90,25	70,85		
100	+0,4 -1,7	+0,6 -1,7		
105			110,25	86,57
110			121,00	94,98
115			132,25	103,82
120	+0,6 -2,0	+0,8 -2,0	144,00	113,04
125			156,25	122,66
130			169,00	132,67
135			182,25	143,07
140			196,00	153,86
145			210,25	165,05
150	225,00	176,63		
160	—	+0,9 -2,5	256,00	200,96
170			289,00	227,00
180			324,00	254,00
190			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 г/см<sup>3</sup>. 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 изготавливают с плюсовыми отклонениями, указанными в табл. 2.

Таблица 2

мм	
Сторона 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 изготавливают в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

мм			
Сторона проката	Диагональ	Сторона проката	Диагональ
75±0,8	93±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	154±2,0	182±3,0
105±1,4	121±2,0	180±2,5	204±3,5
115±1,4	136±2,0	200±5,0	230±7,0

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

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.

## С. 4 ГОСТ 2591—88

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

мм		
Сторона квадрата	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 произведения 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
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