

**Справка к документу:**

**Источник публикации**

М.: ИПК Издательство стандартов, 1997

**Примечание к документу**

КонсультантПлюс: примечание.

С 1 июля 2003 года до вступления в силу технических регламентов акты федеральных органов исполнительной власти в сфере технического регулирования носят рекомендательный характер и подлежат обязательному исполнению только в части, соответствующей целям, указанным в пункте 1 статьи 46 Федерального закона от 27.12.2002 г. N 184-ФЗ.

Ограничение срока действия снято по Протоколу N 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации ("ИУС", N 4, 1994).

Введен в действие с 1 января 1990 года.

Взамен ГОСТ 2591-71.

**Название документа**

"ГОСТ 2591-88 (СТ СЭВ 3899-82). ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КВАДРАТНЫЙ. СОРТАМЕНТ"

(утв. Постановлением Госстандарта СССР от 29.06.1988 N 2518)

Утвержден и введен в действие  
Постановлением Госстандарта СССР  
от 29 июня 1988 г. N 2518

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ КВАДРАТНЫЙ**

**СОРТАМЕНТ**

**Square Hot-rolled Steel Bars. Dimensions**

**ГОСТ 2591-88  
(СТ СЭВ 3899-82)**

Группа В22

ОКП 093100,  
093200, 093300

Срок введения  
1 января 1990 года

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. Разработан и внесен Государственным комитетом СССР по стандартам.

Разработчики: К.Ф. Перетягко, 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 29.06.1988 N 2518.

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3899-82.

4. Взамен ГОСТ 2591-71.

5. Ограничение срока действия снято по Протоколу N 4-93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4-94).

6. Переиздание. Январь 1997 г.

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.

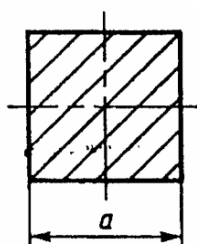


Таблица 1

Сторона квадрата а, мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг
	повышенной	обычной		
6	+0,1	+0,3	0,36	0,283
7	-0,5	-0,5	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			1,44	1,13
13			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	+0,2	+0,4	4,00	3,14
21	-0,5	-0,5	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	+0,3	6,76	5,30
27	-0,7	-0,7	7,29	5,72
28			7,84	6,15
29			8,41	6,60
30			9,00	7,06
32		+0,4	10,24	8,04

34		-0,7	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	+0,4	20,25	15,90
46	-1,0	-1,0	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	+0,5	36,00	28,26
63	-1,1	-1,1	39,69	31,16
65			42,25	33,17
70			49,00	38,46
75			56,25	44,16
80	+0,3	+0,5	64,00	50,24
85	-1,3	-1,3	72,25	56,72
90			81,00	63,58
93			86,49	67,90
95			90,25	70,85
100	+0,4	+0,6	100,00	78,50
105	-1,7	-1,7	110,25	86,57
110			121,00	94,98
115			132,25	103,82
120	+0,6	+0,8	144,00	113,04
125	-2,0	-2,0	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	256,00	200,96
170		-2,5	289,00	227,00
180			324,00	254,00
190			361,00	283,00
200			400,00	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.

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	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.