

---

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**ПРОКАТ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ  
КВАДРАТНЫЙ****СОРТАМЕНТ****ГОСТ 2591-88  
(СТ СЭВ 3899-82)****ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ****Москва**

---

**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

**Срок действия с 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 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.

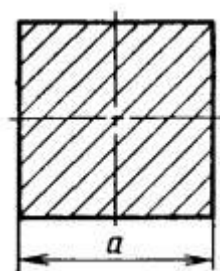


Таблица 1

Сторона квадрата <i>a</i> , мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	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
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	+0,3	+0,5	64,00	50,24

Сторона квадрата <i>a</i> , мм	Предельные отклонения, мм, при точности прокатки		Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м профиля, кг		
	повышенной	обычной				
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			110,25	86,57		
110			-1,7	-1,7	121,00	94,98
115			132,25	103,82		
120	+0,6	+0,8	144,00	113,04		
125			156,25	122,66		
130			169,00	132,67		
135			-2,0	-2,0	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	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  
Размеры, мм

Сторона квадрата	Предельные отклонения, 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  
Размеры, 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 высокой 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 1,5 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  
Размеры, 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  
Размеры, 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  
ИСПОЛНИТЕЛИ

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 29.06.88 № 2518

**3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3899-82**

**4. Взамен ГОСТ 2591-71**

