СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

ПРОКАТ И КАЛИБРОВАННАЯ СТАЛЬ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ,
МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва 1969

УДК 669(012)

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Сортамент черных металлов. Прокат и калиброванная сталь» содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1968 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Заменен Гостом №2591-71 с 01.01.73
УГ 1972, с. 722

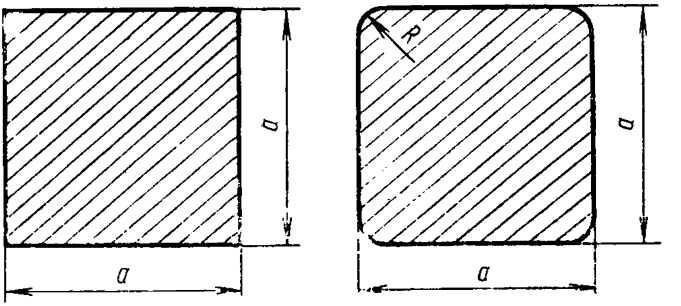
Издание официальное

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КВАДРАТНАЯ Сортамент	ГОСТ 2591—57* Взамен ГОСТ 2591—51 Группа В22

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаную сталь квадратного сечения размером до 250 *мм* включительно.

Примечание. Сталь размером более 250 *мм* поставляется по специальному соглашению.

2. Размеры сечения стали и допускаемые отклонения по стороне квадрата должны соответствовать чертежу и таблице.



Сторона квадрата а	Допускаемые отклонения по стороне квадрата		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
5	+0,3 —0,5	+0,1 —0,3	0,25	0,196
6			0,36	0,283
7			0,49	0,385
8			0,64	0,502
9			0,81	0,636
10		+0,2 —0,3	1,00	0,785
11			1,21	0,95
12			1,44	1,13

Внесен Министерством черной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 26/VIII 1957 г.	Срок введения 1/I 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Сторона квадрата а	Допускаемые отклонения по стороне квадрата		Площадь поперечного сечения	Теоретический вес 1 пог. м
	при обычной точности прокатки	при повышенной точности прокатки		
мм			см²	кг
13	+0,3 −0,5	+0,2 −0,3	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	+0,4 −0,5	+0,2 −0,4	4,00	3,14
21			4,41	3,46
22			4,84	3,80
24			5,76	4,52
25			6,25	4,91
26	+0,4 −0,7	+0,2 −0,6	6,76	5,30
28			7,84	6,15
30			9,00	7,06
32			10,24	8,04
34			11,56	9,07
36			12,96	10,17
38			14,44	11,24
40			16,00	12,56
42			17,64	13,85
45			20,25	15,90
48			23,04	18,09
50	+0,4 −1,0	+0,2 −0,9	25,00	19,63
53			28,09	22,05
56			31,36	24,61
60	+0,5 −1,1	+0,3 −1,0	36,00	28,26
63			39,69	31,16
65			42,25	33,17
70			49,00	38,47
75			56,25	44,16
80	+0,5 −1,3	+0,4 −1,2	64,00	50,24
85			72,25	56,72
90			81,00	63,59
95			90,25	70,85

Продолжение

<table>
<tr><th rowspan="2">Сторона квадрата а</th><th colspan="2">Допускаемые отклонения по стороне квадрата</th><th rowspan="2">Площадь поперечного сечения</th><th rowspan="2">Теоретический вес 1 пог. м</th></tr>
<tr><th>при обычной точности прокатки</th><th>при повышенной точности прокатки</th></tr>
<tr><td colspan="2">мм</td><td>см²</td><td>кг</td></tr>
<tr><td>100
105
110</td><td>+0,6
—1,7</td><td>+0,5
—1,5</td><td>100,00
—
—</td><td>78,50
—
—</td></tr>
<tr><td>120
125</td><td rowspan="2">+0,8
—2,0</td><td>+0,6
—1,8</td><td rowspan="2">—</td><td rowspan="2">—</td></tr>
<tr><td>130
140
150</td><td>+0,6
—2,0</td></tr>
<tr><td>160
170
180
190
200</td><td>+0,9
—2,5</td><td rowspan="2">Не устанавливаются</td><td rowspan="2">—</td><td rowspan="2">—</td></tr>
<tr><td>210
220
240
250</td><td>+1,2
—3,0</td></tr>
</table>

Примечания:

1. В обоснованных случаях допускается применять квадратные прутки следующих размеров: 27, 35, 41, 46, 55, 58, 61 и 115 *мм* с допускаемыми отклонениями, указанными в таблице (по ближайшему меньшему размеру).
2. По соглашению сторон допускается поставка стали с плюсовыми допусками, не превышающими сумму допускаемых отклонений, указанных в таблице.
3. Удельный вес стали принимается равным 7,85.
4. По требованию заказчика квадратная сталь должна поставляться следующих размеров:

Сторона квадрата	Диагональ
75±0,8 *мм*	93±1,1 *мм*
85±1,0 „	97±1,1 „
85±1,0 „	102±1,1 „
105±1,4 „	121±2,0 „
115±1,4 „	136±2,0 „
120±1,4 „	141±2,0 „
127±1,7 „	166±2,4 „

Сторона квадрата	Диагональ
154±2,0 *мм*	182±3,0 *мм*
180±2,5 „	204±3,5 „
200±5,0 „	203±7,0 „

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 2 1958 г.).

3. По длине квадратная сталь поставляется:

а) нормальной (немерной) длины

прутки обыкновенного качества:

при стороне квадрата до 25 *мм* . . . . . от 5 до 10 *м*
„ „ „ от 26 до 50 *мм* . . . . . „ 4 „ 9 „
„ „ „ „ 53 „ 110 „ . . . . . „ 4 „ 7 „
„ „ „ свыше 110 „ . . . . . „ 3 „ 6 „

прутки качественной стали всех размеров — от 2 до 6 *м*;

б) мерной длины, оговариваемой в заказе;

в) длины, кратной мерной, оговариваемой в заказе.

Примечание. Допускается поставка прутка немерной длины из стали обыкновенного качества не короче 2,5 *м* и из качественной стали не короче 1,5 *м* в количестве, равном не более 10% веса партии.

4. Допускаемые отклонения по длине прутков мерной или кратной мерной:

при длине прутков до 4 *м* . . . . . +30 *мм*
„ „ „ свыше 4 до 6 *м* . . . . . +50 „
„ „ „ „ 6 *м* . . . . . +70 „

5. Прутки (штанги) со стороной квадрата до 100 *мм* вкл. поставляются с острыми углами; свыше 100 *мм* — с углами, закругленными радиусом, равным не более 0,15 стороны квадрата.

Примечание. По требованию заказчика прутки со стороной квадрата от 50 и более *мм* могут поставляться с закругленными углами.

6. Сталь размером до 14 *мм* вкл. по соглашению сторон может поставляться в мотках.

7. Местная кривизна прутка не должна превышать 5 *мм* на 1 *пог. м*. Общая кривизна не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны 1 *пог. м.* на длину прутка в метрах.

Примечание. По требованию заказчика должны поставляться прутки, у которых кривизна не превышает 2 *мм* на 1 *пог. м.*

8. Рез прутка должен быть под прямым углом.

9. Скручивание прутка вокруг продольной оси не допускается.

10. Теоретический вес стали определяется из указанных в таблице весов 1 *пог. м* профиля (установленных по номинальным размерам).

11. Материал и технические требования — по соответствующим стандартам.

Пример обозначения квадратной стали марки 45 со стороной квадрата 60 *мм*:

Квадрат $\frac{60\ ГОСТ\ 2591—57}{45\ ГОСТ\ 1050—60}$.

Замена

ГОСТ 1050—60 введен взамен ГОСТ 1050—57.

СОРТАМЕНТ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Редактор *М. Федоткина*
Технический редактор *Э. Г. Кременчугская*
Корректоры *А. П. Якуничкина, Е. И. Морозова*

Сдано в набор 4/IX 1967 г. Подписано в печать 10/IV 1969 г. Формат 60×90¹/₁₆
33,75 печ. л. 31,8 уч. уч.-изд. л. Бумага типографская № 3. Тираж 20000
Изд. № 1328/2. Цена 1 р. 69 к

Издательство стандартов. Москва. К-1, ул. Щусева, 4.

Калужская типография стандартов. ул. Московская, 256. Зак. 1891