

---

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
(МГС)  
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION  
(ISC)

---

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й  
С Т А Н Д А Р Т

ГОСТ  
2590—  
2006

---

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ  
ГОРЯЧЕКАТАННЫЙ КРУГЛЫЙ**

**Сортамент**

(EN 10060:2003, NEQ)

Издание официальное



Москва  
Стандартинформ  
2010

## Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—97 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Порядок разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

### **Сведения о стандарте**

1 РАЗРАБОТАН научно-исследовательским институтом «УкрНИИМет» Украинского государственного научно-технического центра «Энергосталь», Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 327 «Прокат сортовой, фасонный и специальные профили»

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 30 от 7 декабря 2006 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	Минторгэкономразвития
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдавия-Стандарт
Российская Федерация	RU	Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Республика Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Госпотребстандарт Украины

4 Настоящий стандарт соответствует региональному стандарту ЕН 10060:2003 «Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый общего назначения». Размеры и предельные отклонения по форме и размерам (EN 10060:2003 «Hot rolled round steel bars for general purposes — Dimensions and tolerances on shape and dimensions») в части требований к сортаменту.

Степень соответствия — неэквивалентный (NEQ)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 июля 2008 г. № 147-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 2590—2006 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2009 г.

6 ВЗАМЕН ГОСТ 2590—88

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Январь 2010 г.

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта публикуется в указателе «Национальные стандарты».*

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в указателе «Национальные стандарты», а текст изменений — в информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе «Национальные стандарты»*

© Стандартинформ, 2008  
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2010

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

**ПРОКАТ СОРТОВОЙ СТАЛЬНОЙ ГОРЯЧЕКАТАННЫЙ КРУГЛЫЙ****Сортамент**

Round hot-rolled steel bars. Dimensions

Дата введения — 2009—07—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на сортовой стальной горячекатаный прокат круглого сечения (далее — прокат) диаметром от 5 до 270 мм включительно, который применяется во всех отраслях промышленности.

Прокат диаметром свыше 270 до 330 мм включительно изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

**2 Классификация. Основные параметры и размеры**

## 2.1 Прокат подразделяют:

- по точности прокатки:
  - особо высокой — АО1;
  - высокой — А1, А2, А3;
  - повышенной — Б1;
  - обычной — В1, В2, В3, В4, В5;
- по длине:
  - мерной — МД;
  - мерной с немерной длиной — МД<sup>1)</sup>;
  - кратной мерной — КД;
  - кратной мерной с немерной длиной — КД<sup>1)</sup>;
  - немерной — НД;
  - ограниченной в пределах немерной — ОД;
  - ограниченной с немерной длиной — ОД<sup>1)</sup>;
  - в мотках — НМД;
- по предельным отклонениям по длине проката мерной и кратной мерной длины по группам: БД и ВД;
- по кривизне на классы: I, II, III, IV.

2.2 Номинальный диаметр проката, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

<sup>1)</sup> При поставке проката мерной с немерной длиной (МД1), кратной мерной с немерной длиной (КД1) и ограниченной с немерной длиной (ОД1) допускается наличие проката немерной длины в количестве не более 5 % массы партии.

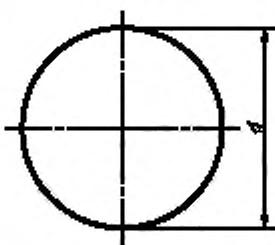


Рисунок 1

Таблица 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, $\text{см}^2$	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	A0 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
5,0	+0,1 -0,2			—	± 0,15	± 0,4	0,196	0,154
5,5							0,238	0,187
6,0							0,283	0,222
6,3							0,312	0,245
6,5							0,332	0,261
7,0							0,385	0,302
8,0							0,503	0,395
9,0							0,636	0,499
10,0	+0,1 -0,3	+0,1 -0,5	+0,3 -0,5	± 0,12	± 0,20	± 0,5	0,785	0,617
11,0							0,950	0,746
12,0							1,131	0,888
13,0							1,327	1,042
14,0							1,539	1,208
15,0							1,767	1,387
16,0							2,011	1,578
17,0							2,270	1,782
18,0	+0,1 -0,4	+0,2 -0,5	+0,4 -0,5	± 0,15	± 0,25	± 0,5	2,545	1,998
19,0							2,835	2,226
20,0							3,142	2,466
21,0							3,464	2,719
22,0							3,801	2,984
23,0							4,155	3,262
24,0							4,524	3,551
25,0							4,909	3,853

Продолжение таблицы 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг
	A1	B1	B1	A01 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>		
26,0	$+0,1$ $-0,4$	$+0,3$ $-0,7$	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$	$\pm 0,6$	$5,309$ $5,726$ $6,158$ $6,605$ $7,069$ $7,548$ $8,043$ $8,553$ $9,079$ $9,621$ $10,179$ $10,752$ $11,341$ $11,946$ $12,566$ $13,203$ $13,854$ $14,522$ $15,205$ $15,904$ $16,619$ $17,349$ $18,096$ $19,635$ $21,237$ $22,062$ $22,902$ $23,758$ $24,630$ $26,421$ $28,274$ $30,191$ $31,173$ $33,183$ $35,257$ $36,317$ $38,485$	$4,168$ $4,495$ $4,834$ $5,185$ $5,549$ $5,925$ $6,313$ $6,714$ $7,127$ $7,553$ $7,990$ $8,440$ $8,903$ $9,378$ $9,865$ $10,364$ $10,876$ $11,400$ $11,936$ $12,485$ $13,046$ $13,619$ $14,205$ $15,413$ $16,671$ $17,319$ $17,978$ $18,650$ $19,335$ $20,740$ $22,195$ $23,700$ $24,470$ $26,049$ $27,676$ $28,509$ $30,210$	
27,0								
28,0								
29,0								
30,0								
31,0								
32,0								
33,0								
34,0								
35,0								
36,0								
37,0								
38,0								
39,0								
40,0								
41,0								
42,0								
43,0								
44,0								
45,0								
46,0								
47,0								
48,0								
50,0	$+0,1$ $-0,5$	$+0,2$ $-0,7$	$\pm 0,4$ $-0,7$	$\pm 0,30$	$\pm 0,8$	$\pm 0,40$	$10,179$ $10,752$ $11,341$ $11,946$ $12,566$ $13,203$ $13,854$ $14,522$ $15,205$ $15,904$	$7,990$ $8,440$ $8,903$ $9,378$ $9,865$ $10,364$ $10,876$ $11,400$ $11,936$ $12,485$
52,0								
53,0								
54,0								
55,0								
56,0								
58,0								
60,0								
62,0								
63,0								
65,0	$+0,1$ $-0,9$	$+0,3$ $-1,1$	$\pm 0,5$ $-1,1$	$\pm 0,50$	$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	$28,274$ $30,191$ $31,173$ $33,183$ $35,257$	$22,195$ $23,700$ $24,470$ $26,049$ $27,676$
67,0								
68,0								
70,0								

**ГОСТ 2590—2006**

*Продолжение таблицы 1*

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг									
	A1	B1	B1	A01 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>											
72,0	+0,1 -0,9	+0,3 -1,1	+0,5 -1,1	± 0,50	± 1,0	—	40,715	31,961									
73,0							41,854	32,855									
75,0							44,179	34,680									
78,0							47,784	37,510									
80,0							50,266	39,458									
82,0		+0,3 -1,1	+0,3 -1,3		± 1,3	—	52,810	41,456									
85,0							56,745	44,545									
87,0							59,447	46,666									
90,0							63,617	49,940									
92,0							66,476	52,184									
95,0	+ 0,4 - 1,7	+ 0,6 - 1,7	+ 0,6 - 1,7	—	± 1,5	—	70,882	55,643									
97,0							73,898	58,010									
100,0							78,540	61,654									
105,0							86,590	67,973									
110,0							95,033	74,601									
115,0		+ 0,6 - 2,0	+ 0,8 - 2,0		± 2,0	—	103,869	81,537									
120,0							113,097	88,781									
125,0							122,719	96,334									
130,0							132,732	104,195									
135,0							143,139	112,364									
140,0	—	—	+ 0,9 - 2,5	—	± 2,5	—	153,938	120,841									
145,0							165,130	129,627									
150,0							176,715	138,721									
155,0							188,692	148,123									
160,0							201,062	157,834									
165,0		—					213,825	167,852									
170,0							226,980	178,179									
175,0							240,528	188,815									
180,0							254,469	199,758									
185,0							268,803	211,010									
190,0	+1,2 -3,0						283,529	222,570									
195,0							298,648	234,438									
200,0							314,159	246,615									
210,0	± 3,0	—			346,361	271,893											
220,0					380,133	298,404											

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр $d$ , мм	Предельное отклонение, мм, при точности прокатки						Площадь поперечного сечения, см <sup>2</sup>	Масса 1 м длины проката, кг		
	A1	B1	B1	A01 <sup>1)</sup>	A2 <sup>1)</sup>	B2 <sup>1)</sup>				
230,0	—	—	+1,2 -3,0	—	—	± 4,0	415,476	326,148		
240,0							452,389	355,126		
250,0			+2,0 -4,0			± 6,0	490,874	385,336		
260,0							530,929	416,779		
270,0							572,555	449,456		

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

П р и м е ч а н и я

1 Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины проката вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см<sup>3</sup>. Масса 1 м длины проката и площадь поперечного сечения проката являются справочными величинами.

2 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему диаметру.

3 Для проката диаметром до 9 мм включительно, изготавляемого в мотках на станах, не оборудованных чистовыми блоками, допускаются предельные отклонения по диаметру не более ± 0,5 мм (B4).

2.2.1 Прокат с точностью прокатки A2 и B2 (таблица 1) допускается изготавливать с плюсовыми предельными отклонениями, равными по величине сумме предельных отклонений по диаметру (A3 и B3).

2.3 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) допускается изготавливать прокат диаметром свыше 270 до 300 мм включительно с предельными отклонениями ± 6,0 мм, свыше 300 до 330 мм включительно с предельными отклонениями ± 7,0 мм.

2.4 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают с плюсовыми предельными отклонениями по диаметру (B5), указанными в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Номинальный диаметр $d$	Предельное отклонение, не более
От 5 до 9 включ.	+0,5
Св. 9 × 19 ×	+0,6
× 19 × 25 ×	+0,8
× 25 × 31 ×	+0,9
× 31 × 270 ×	
Суммы предельных отклонений для проката точности B1 — в соответствии с таблицей 1	

2.5 Овальность проката не должна превышать 75 % суммы предельных отклонений по диаметру.

По требованию потребителя (по согласованной спецификации) овальность проката — не более 50 % суммы предельных отклонений по диаметру и не более 60 % суммы предельных отклонений по диаметру для проката из инструментальной легированной и быстрорежущей стали.

2.6 Прокат диаметром до 9 мм включительно изготавливают в мотках, свыше 9 мм — в прутках.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат диаметром свыше 9 мм изготавливают в мотках и менее 9 мм включительно — в прутках.

2.7 Прокат изготавливают длиной:

от 2 до 12 м включительно — из углеродистой стали обыкновенного качества и низколегированной стали;

от 2 до 6 м включительно — из качественной углеродистой и легированной стали;

от 1 до 6 м включительно — из высоколегированной стали.

По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) прокат изготавливают немерной длиной в пределах от 3 до 13 м включительно, при этом 10 % прутков от массы партии могут иметь меньшую длину, но не менее 75 % минимальной длины.

**ГОСТ 2590—2006**

2.8 Предельные отклонения на изготавляемую длину проката мерной и кратной мерной длины не должны превышать значений, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Длина проката, м	Pредельное отклонение, мм	Длина проката, м	Pредельное отклонение, мм
	Группа БД		Группа ВД <sup>1)</sup>
До 4 включ.	+30	От 3 до 13 включ.	± 100
Св. 4 до 6 включ.	+50	Св. 6 до 13 включ.	± 50
Св. 6 до 12 включ.	+70	До 6	± 25
		Для всех длин <sup>1)</sup>	Только с плюсовыми предельными отклонениями <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации).

<sup>2)</sup> Плюсовые предельные отклонения по длине равны по величине сумме предельных отклонений.

2.9 Кривизна проката не должна превышать значений, указанных в таблице 4.

Таблица 4

Номинальный диаметр проката <i>d</i> , мм	Кривизна, % длины, не более, для классов			
	I <sup>1)</sup>	II	III	IV
До 25 включ.	0,2	0,50	Не регламентирована	Не регламентирована
Св. 25 до 80 включ.		0,40	0,45	0,5
Св. 80 до 200 включ.		0,25		

<sup>1)</sup> По требованию потребителя (по согласованной спецификации).

2.10 Кривизну проката измеряют на участке длиной не менее 1 м на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка.

2.11 Диаметр и овальность проката измеряют на расстоянии не менее 100 мм от конца прутка и не менее 1,5 м от конца мотка при его массе до 250 кг и на расстоянии не менее 3,0 м при массе мотка выше 250 кг.

2.11.1 По согласованию изготовителя с потребителем (по согласованной спецификации) диаметр, овальность и кривизну проката измеряют на расстоянии не менее 150 мм от конца прутка.

УДК 669.14—122:006.354

МКС 77.140.60

В22

Ключевые слова: прокат круглого сечения, параметры и размеры, точность изготовления, предельные отклонения, кривизна, овальность

---

Редактор *Н.В. Таланова*  
Технический редактор *В.И. Прусакова*  
Корректор *А.С. Черноусова*  
Компьютерная верстка *И.А. Налейкиной*

Подписано в печать 05.02.2010. Формат 60×84  $\frac{1}{16}$ . Бумага офсетная. Гарнитура Ариал.  
Печать офсетная. Усл. печ. л. 1,40. Уч.-изд. л. 0,80. Тираж 185 экз. Зак. 82.

---

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.



