

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

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

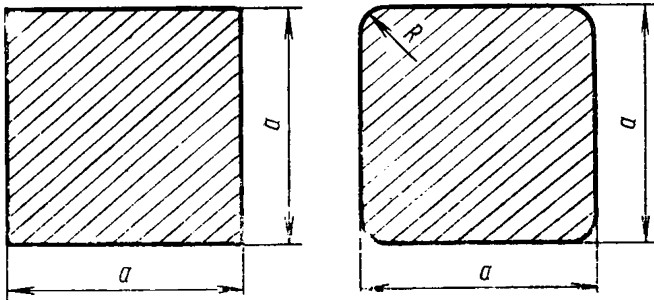
Издание официальное

<b>СССР</b>  Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b> <b>2591—57*</b>
	<b>СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ КВАДРАТНАЯ</b>	Взамен ГОСТ 2591—51
	Сортамент	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			см <sup>2</sup>	кг	
5	+0,3 -0,5		0,25	0,196	
6			+0,1	0,36	0,283
7			-0,3	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		см <sup>2</sup>	кг
13			1,69	1,33
14			1,96	1,54
15	+0,3	+0,2	2,25	1,77
16	-0,5	-0,3	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	+0,4	+0,2	4,84	3,80
24	-0,5	-0,4	5,76	4,52
25			6,25	4,91
26			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	+0,4	+0,2	12,96	10,17
38	-0,7	-0,6	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			25,00	19,63
53	+0,4	+0,2	28,09	22,05
56	-1,0	-0,9	31,36	24,61
60			36,00	28,26
63			39,69	31,16
65	+0,5	+0,3	42,25	33,17
70	-1,1	-1,0	49,00	38,47
75			56,25	44,16
80			64,00	50,24
85	+0,5	+0,4	72,25	56,72
90	-1,3	-1,2	81,00	63,59
95			90,25	70,85

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		см <sup>2</sup>	кг
100	+0,6	+0,5	100,00	78,50
105	-1,7	-1,5	—	—
110			—	—
120		+0,6		
125		-1,8		
130	+0,8		—	—
140	-2,0			
150		+0,6		
		-2,0		
160				
170				
180	+0,9			
190	-2,5			
200				
210		Не устанавли- ваются	—	—
220	+1,2			
240	-3,0			
250				

## 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*  $\frac{60 \text{ ГОСТ } 2591-57}{45 \text{ ГОСТ } 1050-60}$  .

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 60×90<sup>1/16</sup>  
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