ГОСТ 5949-75 Сортовой прокат из коррозионно-стойких, жаропрочных и жаростойких сталей и сплавов.

Сталь сортовая коррозионностойкая, жаропрочная и жаростойкая по виду изготовления делится на:

- горячекатанная и кованная;
- калиброванная;
- со специальной отделкой поверхности.

В свою очередь горячекатанная и кованная делится на подгруппы в зависимоти от назначения:

- для горячей обработки давлением и холодного волочения;
- для механической обработки.

По состоянию материала делится на:

- нагартованная;
- без термической обработки;
- термически обработанная.

Сортамент сортовой коррозионностойкой, жаропрочной и жаростойкой стали:

•	Прокат горячекатанный круглый	ΓΟCT 2590-88
•	Прокат горячекатанный квадратный	ΓΟCT 2591-88
•	Прокат кованный круглый и квадратный	ΓΟCT 1133-71
•	Прокат горячекатанный полосовой	ΓΟCT 103-76
•	Прокат горячекатанный шестигранный	ΓΟCT 2879-88
•	Прокат калиброванный круглый	ΓΟCT 7417-75
•	Прокат калиброванный квадратный	ΓΟCT 8559-75
•	Прокат калиброванный шестигранный	ΓΟCT 8560-78
•	Прокат со специальной отделкой поверхности	ΓΟCT 14955-77

Химический состав стали должен соответствовать — *ГОСТ* 5632-72.

ГОСТ 2590-88 Прокат стальной горячекатанный круглый

Сортамент

Для стального горячекатаного проката круглого сечения диаметром от 5 до 270 мм включительно. Прокат диаметром более 270 мм изготавливается по согласованию с потребителем. По точности прокат изготовляют:

- А -- высокой точности;
- Б -- повышенной точности;
- В -- обычной точности.

Диаметр проката, предельные отклонения по нему, площадь поперечного сечения и масса 1 м длины должны соответствовать таблице:

Диаметр,	Предельные отн	слонения, мм, пр	ои точности	Площадь поперечного сечения,	Масса 1 м профиля,		
1 ' 1	прокатки			MM ²	КГ		
MM	A	Б	В				
5	+0,1	+0,1	+0,3	0,1963	0,154		
5,5	-0,2	-0,5	-0,5	0,2376	0,19		
6				0,2827	0,222		
6,3				0,3117	0,245		
6,5				0,3318	0,260		
7				0,3848	0,302		
8				0,5027	0,395		

10	9				0,6362	0,499
12			1			L
13		†				
13		†				
14	13	†				
15	14	+0 1				
16	15					
17	16	7 0,5				
S	17	†				
19	1 9	+				
\$\frac{3}{21}	10	+				
21 +0,1 +0,2 +0,4 3,801 2,980 23 -0,4 -0,5 -0,5 4,155 3,260 24 -0,4 3,801 3,260 3,55 25 4,909 3,85 5 26 +0,1 5,266 4,83 28 -0,4 6,158 5,18 29 6,158 5,18 30 3,155 4,83 5,92 31 8,533 6,158 5,18 32 33 6,71 3,11 8,533 6,71 38 40 -0,7 7,13 9,621 7,55 3,55 30 7,54 8,420 6,31 8,533 6,71 3,11 3,10 9,079 7,13 9,621 7,55 5,55 3,10 10,75 8,44 11,34 8,90 11,34 8,90 11,34 8,90 10,75 9,86 41 11,34 8,90 10,33 11,35 10,35	20					
22 +0.1 +0.2 +0.4 3,801 2,980 24 -0.5 4,155 3,260 25 4,909 3,85 26 +0.1 5,726 4,83 28 -0.4 4,83 5,18 29 7,069 5,55 30 31 5,226 4,83 32 8,420 6,31 32 8,533 6,71 33 9,079 7,13 34 3,55 8,44 38 +0,1 7,55 38 +0,1 11,95 9,38 40 -0,5 40 11,95 9,38 41 11,95 9,38 11,99 42 11,40 14,52 11,40 44 15,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 14,52 11,40 48 16,62 13,05 17,35 13,61 18,10 14,20 <t< td=""><td>20</td><td>+</td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>	20	+				
23 -0,4 -0,5 -0,5 4,155 3,260 25 26 +0,1 -0,4 -0,3 -0,307 4,17 -0,3 -0,158 5,18 -0,18 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,69 5,55 -0,7 -0,621 -7,55 -0,7 -0,3 -0,7 -0,621 -7,55 -0,7 -0,7 -1,13 -0,7 <td>21</td> <td></td> <td>.02</td> <td>1.0.4</td> <td></td> <td></td>	21		.02	1.0.4		
Description	22					
Description	23	-F ^{0,4}	-0,3	-0,3		
Description	24	-				
Description	25					
Description	26	+0.1				
Description	2/	- 10,4		+0,3		
1,009 5,35 5,92 30 31 32 33 34 34 35 35 36 7,113 34 35 37 40,1 39 40 40 41 40 41 42 41 44 45 46 46 41 42 46 47 47 45 50 56 56 56 56 56 67 +0,1 +0,3 +0,5 68 -0,9 -1,1 +0,3 +0,5 68 68 -0,9 +0,1 +0,4 69 7,548 5,92 8,420 6,31 8,533 6,71 8,420 7,55 8,420 7,55 8,420 7,55 8,420 7,13 9,621 7,55 10,18 7,99 10,75 8,44 11,34 8,90 11,95 9,38 11,95 9,38 12,57 9,86 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,94 15,20 11,40 15,20 11,94 15,20 11,9	28	<u> </u>	4			
Section Sect	29	4		.,.		
Section Sect	30	4				
10,10	31	4				
10,18 7,99 10,78 10,18 7,99 10,75 8,44 11,34 8,90 11,95 9,38 12,57 9,86 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 15,20 11,94 15,90 12,48 16,62 13,05 17,35 13,61 18,10 14,20 14,20 15,20 17,35 13,61 18,10 14,20 15,20 11,94 15,59 12,48 16,62 13,05 17,35 13,61 18,10 14,20 19,64 15,42 12,24 16,67 19,64 15,42 12,24 16,67 19,64 15,42 19,64 15,42 19,64 19,33 19,65 19	32	_				
38 +0,1 -0,5 -0,7 11,34 8,90 40 -0,5 11,95 9,38 41 10,4 12,57 9,86 42 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 45 15,20 11,94 46 15,20 11,94 48 16,62 13,05 17,35 13,61 48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 21,24 16,67 52 19,64 15,42 21,24 16,67 55 21,0 17,97 55 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 30,19 23,70 31,17 24,47 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 38,48 30,21 72 <td>33</td> <td>_</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	33	_				
38 +0,1 -0,5 -0,7 11,34 8,90 40 -0,5 11,95 9,38 41 10,4 12,57 9,86 42 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 45 15,20 11,94 46 15,20 11,94 48 16,62 13,05 17,35 13,61 48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 21,24 16,67 52 19,64 15,42 21,24 16,67 55 21,0 17,97 55 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 30,19 23,70 31,17 24,47 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 38,48 30,21 72 <td>34</td> <td>_</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	34	_				
38 +0,1 -0,5 -0,7 11,34 8,90 40 -0,5 11,95 9,38 41 10,4 12,57 9,86 42 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 45 15,20 11,94 46 15,20 11,94 48 16,62 13,05 17,35 13,61 48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 21,24 16,67 52 19,64 15,42 21,24 16,67 55 21,0 17,97 55 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 30,19 23,70 31,17 24,47 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 38,48 30,21 72 <td>35</td> <td>_</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	35	_				
38 +0,1 -0,5 -0,7 11,34 8,90 40 -0,5 11,95 9,38 41 10,4 12,57 9,86 42 13,20 10,33 13,85 10,88 14,52 11,40 45 15,20 11,94 46 15,20 11,94 48 16,62 13,05 17,35 13,61 48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 21,24 16,67 52 19,64 15,42 21,24 16,67 55 21,0 17,97 55 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 30,19 23,70 31,17 24,47 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 38,48 30,21 72 <td>37</td> <td>_</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	37	_				
1,95	38	<u></u>	-0,7		11,34	8,90
40 10,3 10,3 12,57 9,86 41 10,33 10,33 10,33 13,85 10,88 43 14,52 11,40 11,94 15,20 11,94 45 15,90 12,48 16,62 13,05 17,35 13,61 14,20 50 19,64 15,42 19,64 15,42 19,64 15,42 19,64 15,42 19,64 17,32 19,64 17,32 19,64 17,32 19,64 17,97 19,64 17,32 19,64 17,97 19,64 17,97 19,64 17,97 19,64 17,97 19,64 19,33 19,64 19,33 19,64 19,33 19,64 19,33 19,64 19,64 19,44 19,6	39			1.0.4	11,95	9,38
13,20	40	70,5		+0,4		9,86
13,85	41	1		F ⁰ , /		10,33
14,52	42	1				10,88
15,20	43	7			14,52	
48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 52 21,24 16,67 53 +0,1 +0,2 +0,4 54 -0,7 -1,0 22,06 17,32 55 -0,7 17,97 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46		7				
48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 52 21,24 16,67 53 +0,1 +0,2 +0,4 54 -0,7 -1,0 22,06 17,32 55 -0,7 17,97 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	45	1				
48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 52 21,24 16,67 53 +0,1 +0,2 +0,4 54 -0,7 -1,0 22,06 17,32 55 -0,7 17,97 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	46	1				
48 18,10 14,20 50 19,64 15,42 52 21,24 16,67 53 +0,1 +0,2 +0,4 54 -0,7 -1,0 22,06 17,32 55 -0,7 17,97 23,76 18,65 56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	47	†				
50 19,64 15,42 53 +0,1 +0,2 +0,4 22,06 17,32 54 -0,7 -1,0 22,89 17,97 55 -0,7 18,65 24,63 19,33 58 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	48	†				
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	50					
$\begin{array}{c ccccccccccccccccccccccccccccccccccc$	52	†				
54 10,1 55 10,0 22,89 17,97 23,76 18,65 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 65 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	53	†				
55 66 56 23,76 18,65 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 63 30,19 23,70 65 31,17 24,47 65 33,18 26,05 68 -0,9 -1,1 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 44,18 34,68 78 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	54					
56 24,63 19,33 26,42 20,74 60 28,27 22,19 62 30,19 23,70 63 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 44,18 34,68 78 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	55	+0,7	-1,0	-1,0		
58 26,42 20,74 60 28,27 22,19 30,19 23,70 65 31,17 24,47 65 33,18 26,05 67 +0,1 +0,3 +0,5 35,26 27,68 68 -0,9 -1,1 36,32 28,51 70 38,48 30,21 72 44,18 34,68 78 47,48 37,51 80 +0,3 +0,3 +0,5 50,27 39,46	56	┪				
60 62 63 65 67 +0,1 68 -0,9 70 72 75 78 80 +0,3 +0,5 35,26 36,32 28,51 38,48 30,21 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50,27 30,19 22,19 30,19 24,47 35,26 27,68 36,32 28,51 38,48 30,21 44,18 34,68 47,48 37,51 39,46	58	1				
63 65 67 +0,1 68 -0,9 70 72 75 78 80 +0,3 +0,5 35,26 35,26 27,68 28,51 36,32 28,51 38,48 30,21 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,5 50,27 39,46	60	+	+	1		
63 65 67 +0,1 68 -0,9 70 72 75 78 80 +0,3 +0,5 35,26 35,26 27,68 28,51 36,32 28,51 38,48 30,21 40,72 31,96 44,18 34,68 47,48 37,51 80 +0,3 +0,5 50,27 39,46	62	-				
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	62	4				
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	0.5	4				
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	67	١				
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	67					
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	68	- ^{10,9}	^{1,1}	^{1,1}		
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	/0	4			38,48	
78 47,48 37,51 80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	72	4				
80 +0.3 +0.5 50.27 39.46	75	1				
80 +0,3 +0,5 50,27 39,46 82 -1,1 -1,3 52,81 41,46	78	1				
82 -1,1 -1,3 -1,3 52,81 41,46	80					
	82	<u></u> -1,1	-1,3	-1,3		
<u>85</u> 56,74 44,54	85	_			56,74	44,54
87 46,64	87	7				

90			63,62	49,94
92			66,44	52,16
95			70,88	55,64
95 97			73,86	57,98
100			78,54	61,65
105	+0,4	+0,6	86,59	67,97
110	-1,7	-1,7	95,03	74,60
115			103,87	81,54
120			113,10	88,78
125			122,72	96,33
130			132,73	104,20
135	+0,6	+0,8	143,14	112,36
140	-2,0	-2,0	153,94	120,84
145			165,10	129,60
150			176,72	138,72
155			188,60	148,05
160			201,06	157,83
165			213,72	167,77
170			226,98	178,18
175		1,00	240,41	188,72
180	-	+0,9 -2,5	254,47	199,76
185		[-2,3	268,67	210,91
190			283,53	222,57
195			298,50	234,32
200			314,16	246,62
210			346,36	271,89
220		+1,2	380,13	298,40
230	-	-3,0	415,48	326,15
240		[3,0	452,39	355,13
250			490,88	385,34
260		+2,0	530,66	416,57
270		-4,0	572,26	449,22

Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении 1 м проката плотность стали принята равной 7,85 кг/м3. Масса 1 м проката является справочной величиной.

ГОСТ 2591-88 Прокат стальной горячекатанный квадратный

Сортамент

1.Настоящий стандарт распространяется на стальной горячекатаный прокат квадратного сечения с размером сторон от 6 до 200 мм включительно. Прокат размером более 200 мм изготовляют 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 в таблице:

Сторона квадрата a , мм	Предельные отклонения, прокатки	, 1	Площадь поперечного	Масса 1 м профиля, кг
	повышенной	обычной	сечения, см ²	
6			0,36	0,283
7			0,49	0,385

8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18	+0,1 -0,5	+0,3 -0,5	0,64 0,81 1,00 1,21 1,44 1,69 1,96 2,25 2,56 2,89 3,24 3,61	0,502 0,636 0,785 0,95 1,13 1,33 1,54 1,77 2,01 2,27 2,54 2,82
20 21 22 23 24 25	+0,2 -0,5	+0,4 -0,5	4,00 4,41 4,84 5,29 5,76 6,25	3,14 3,46 3,80 4,15 4,52 4,91
26 27 28 29 30		+0,3 -0,7	6,76 7,29 7,84 8,41 9,00	5,30 5,72 6,15 6,60 7,06
32 34 35 36 38 40 42	+0,2 -0,7	+0,4 -0,7	10,24 11,56 12,25 12,96 14,14 16,00 17,64	8,04 9,07 9,62 10,17 11,24 12,56 13,85
45 46 48 50 52 55 58	+0,2 -1,0	+0,4 -1,0	20,25 21,16 23,04 25,00 27,04 30,25 33,64	15,90 16,61 18,09 19,62 21,23 23,75 26,40
60 63 65 70 75	+0,3 -1,1	+0,5 -1,1	36,00 39,69 42,25 49,00 56,25	28,26 31,16 33,17 38,46 44,16
80 85 90 93 95	+0,3 -1,3	+0,5 -1,3	64,00 72,25 81,00 86,49 90,25	50,24 56,72 63,58 67,90 70,85
100 105 110 115	+0,4 -1,7	+0,6 -1,7	100,00 110,25 121,00 132,25	78,50 86,57 94,98 103,82
120 125 130 135 140 145 150	+0,6 -2,0	+0,8 -2,0	144,00 156,25 169,00 182,25 196,00 210,25 225,00	113,04 122,66 132,67 143,07 153,86 165,05 176,63
160 170 180 190	-	+0,9 -2,5	256,00 289,00 324,00 361,00	200,96 227,00 254,00 283,00

200		400,0	314,00

- 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/см3. Масса 1 м проката является справочной величиной.
- 2. По требованию потребителя допускается изготовление проката промежуточных размеров с предельными отклонениями по ближайшему меньшему размеру.

ГОСТ 1133-71 Сталь кованная круглая и квадратная

Сортамент

- 1. Настоящий стандарт распространяется на кованую сталь круглого и квадратного сечения от 40 до 200 мм включительно.
- 2. Размеры сечения стали и предельные отклонени по ним должны соответствовать указанным в таблице:

Диаметр или сторона квадрата в мм	Предельные отклонения в мм	Площадь поперечного сечения в см3	Масса 1м в кг	Площадь поперечного сечения в см ³	Масса 1м в кг
		стали круг.	лой	стали квадр	атной
40	+2,0	12,57	9,86	16,00	12,56
42		13,85	10,88	17,64	13,85
45		15,90	12,48	20,25	15,90
48		18,10	14,20	23,04	18,09
50		19,64	15,42	25,00	19,62
52	+2,5	21,24	16,67	27,04	21,23
55		23,76	18,65	30,25	23,75
58		26,42	20,74	33,64	26,41
60		28,27	22,19	36,00	28,26
63		31,17	24,47	39,69	31,16
65		33,18	26,05	42,25	33,17
68		36,32	28,51	46,24	36,30
70		38,48	30,21	49,00	38,46
73	+3,0	41,85	32,85	53,29	41,83
75		44,18	34.68	56,25	44,16
78		47,78	37,51	60,84	47,76
80		50,27	39,46	64,00	50,24
83		54,11	42,48	68,89	54,08
85		56,74	44,54	72,25	56,72
90	+3,5	63,62	49,94	81,00	63,58
95		70,88	55,64	90,25	70,85
100		78,54	61,65	100,00	78,50
105		86,59	67,97	110,25	86,55
110	+4,0	95,03	74,60	121,00	94,98
115		103,87	81,54	132,25	103,82
120	+4,5	113,10	88,78	144,00	113,04
125		122,72	96,33	156,25	122,66
130		132,73	10,.20	169,00	132,66
135		143,14	112,36	182,25	143,07
140		153,94	120,84	196,00	153,86
145		165,13	129,25	210,25	165,05
150	+5,0	176,72	138,72	225,00	176,62
155	+6,0	188,69	148,10	240,25	188,.60
160		201,06	157,83	25,00	200,96

165		213,82	167,85	272,25	213,72
170	+7,0	226,98	178,18	289,00	226,86
175		240,53	188,80	306,25	240,41
180		254,47	199,76	324,00	254,34
185	+8,0	268,80	211,01	342,25	268,67
190		283,53	222,57	361,00	283,38
195		298,65	234,44	380,25	298,50
200		314,16	246,62	400,00	314,00

Примечания: Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру, при этом плотность стали принята равной $7,85 \, \text{г/см}^3$.

ГОСТ 103-76 Прокат горячекатанный полосовой

- 1. Настоящий стандарт распространяется на стальную горячекатаную полосу общего назначения и стальную полосу для гаек шириной от 11 до 200 мм и толщиной от 4 до 60 мм.
 - 2. По точности прокатки полосы изготовляют: повышенной точности-Б; обычной точности-В.
 - 3. Поперечное сечение, толщина, ширина и масса 1 м полосы должны соответствовать указанным в таблице:

										NA	. 1													
Ширина										масс	атмп	олосы,	кг, прі	и толщі	ине а, г	мм								
полосы, b, мм																								
D, MM	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	36	40	45	50	56	60
11		0,43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12			0,56	0,66	0.75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,44	0,55	0,66	0.77	0,88	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,50	0,63	0,75	0,88	1,00	1,13	1,26	-	1,51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	0,56	0,71	0,85	0,99	1,13	1,27	1,41	-	1,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	0,63	0,78	0,94	1,10	1,26	1,41	1,57	1,73	1,88	2,20	2,51	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	0,69	0,86	1,04	1,21	1,38	1,55	1,73	1,90	2,07	2,42	2,76	3,11	-	-	-	-	-	-	ı	-	-	-	-	-
		0,98	1,18	1,37	1,57	1,77	1,96	2,16	2,36	2,75	3,14	3,53	3,92	-	-	-	1	1	ı	-	-	-	-	-
			1,32	1,54	1,76	1,98	2,20		23,64	3,08	3,52	3,96	4,40	4,84	-	-	-	-	ı	-	-	-	-	-
	0,94	1,18		1,65	1,88	2,12	2,36	2,59	2,83	3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	1,00		1,51	1,76	2,01	2,26	2,51	2,76	3,01	3,52	4,02	4,52	5,02	5,53	6,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
36	1,13		1,70	1,98	2,26	2,54	2,83	3,11	3,39	3,96	4,52	5,09	5,65	6,22	7,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	1,26		1,88	2,20	2,51	2,83	3,14	3,45	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,85	8,79		10,05	-	-	-	-	-	-
45	1,41	1,77	2,12	2,47	2,83	3,18	3,53	3,89	4,24	4,96	5,65	6,36	7,06	7,77	8,83				12,72	-	-	-	-	-
50		1,96		2,75	3,14	3,53	3,92	4,32	4,71	5,50	6,28	7,06	7,85	8,64	9,81			12,56		15,70	-	-	-	-
55	1,73		2,59	3,02	3,45	3,89	4,32	4,75	5,18	6,04	6,91	7,77	8,64	9,50	10,79			-,-	15,54	17,27	-	-	-	-
60		2,36		3,30	3,77	4,24	4,71	5,18	5,65	6,59	7,54	8,48	9,42			13,19			16,96	18,84	21,20	-	-	-
63	1,98		2,97	3,46	3,96	4,45	4,95	5,44	5,93	6,92	7,91	8,90	9,89	10,88				15,83	17,80	19,78	22,25	24,73	-	-
		2,55		3,57	4,08	4,59	5,10	5,61	6,12	7,14	8,16		10,20	11,23		14,29			18,37	20,41	22,96	25,51	-	-
		2,75		3,85	4,40	4,95	5,50	6,04	6,59	7,60	8,79					15,39				21,98	24,73	-	-	-
75		2,94		4,12	4,71	5,30	5,89	6,48	7,06	8,24	9,42		11,78	12,95		16,48			21,20	23,55	26,49	-	-	-
80	2,51	3,14	3,77	4,40	5,02	5,65	6,28	6,91	7,54	8,79			12,56	13,82			18,84	20,10	22,61	25,12	28,26		35,17	-
85		3,34		4,67	5,34	6,00	6,67	7,34	8,01	9,34						18,68			24,02	26,69	30,03			40,04
			4,24	4,95	5,65	6,36	7,06	7,77	8,48	9,89						19,78				28,26	31,79	35,32	39,56	42,39
95 100	,		4,47 4,71	5,22 5,50	5,97 6,28	6,71 7,06	7,46 7,85	8,20 8,64	8,95 9,42	10,44 10,99	12,56		14,92 15,70			20,88			26,85 28,26	29,83 31,40	33,56 35,32	39,25	41,76	44,74
105			4,71	5,77	6,59	7,42	8,24	9,07	9,42	11,54			16,48		20,61				29,67	32,97	_		43,96	47,10 49,46
			5,18	6,04	6,91	7,42	8,64			12,09						24,18		27,63		34,54	37,09 38,86	41,21	46,16 48,35	51.81
120	3,43		5,16	6,59	7,54	8,48	9,42		11,30	13,19	15,02		18,84	20.72					33,91	37,68	42.39	47.10	52.75	56,52
		4,71		6,87	7,34	8,83				13,74						27,48			35,32		/-	/		58,88
			6,12	7,14	8,16				12,25	14,29					25,51					40,82	45,92	51.02	57.14	61,23
			6,59	7,14	8,79					15,39										43,96	49,46			65,94
			7.06	8,24	9,42					16,48	18,84								42,39	47,10	52,99	58,88	65,94	70,65
			7,54	8,79	10,05	11,30		,		17,58	20,10					35,17			45,22	50,24	- /	62,80	70,33	75,36
		6,67			10,68					18,68	21,35					37,37				53,38			74,73	
180	5,65		8,48	9,89	11,30	12,72			16,96	19,78						39,56		45,22			63,58			84,78
				-,	11,93											41,76		47,73				74,58		, ,
	6,28	_	9.42	10,99	12,56	14,13	15.70	17.27	18.84	21,98	25,12	28,26	31,40	34,54					56,52	62,80	70,65		87,92	94,20
200	0,20	,,55	J, TZ	10,00	12,30	1,15	13,70	1,12,	10,04	21,50	23,12	20,20	31,70	J 1,57	33,23	13,30	17,10	30,27	30,32	02,00	, 0,03	, 0,30	0,,52	21,20

- 1. Площадь поперечного сечения и масса 1 м полосы вычислены по номинальным размерам. Плотность стали принята равной 7,85 г/см 3 .
 - 2. По требованию потребителя изготовляют полосы промежуточных размеров по толщине и ширине.

ГОСТ 2879-88 Прокат стальной горячекатанный шестигранный

- 1. Настоящий стандарт распространяется на прокат стальной горячекатаный шестигранного сечения диаметром вписанного круга а от 8 мм до 100 мм включительно.
- 2. По точности прокатки прокат изготовляют: повышенной точности— \mathbf{B} ; обычной точности \mathbf{B} .
- 3 Диаметры вписанного круга проката, предельные отклонения по ним, площадь поперечного сечения, масса 1 м длины) должны соответствовать приведенным на чертеже и в табл. 1.

Диаметр вписанного	Предельные отклонен точности прокатки	ния по диаметру а, мм, при	Площадь поперечного	Масса 1 м	
круга а, мм	повышенной	обычной	сечения, см ²	профиля, кг	
8 9	+0.1 - 0,3		0,5542 0,7015	0,435 0,551	
10 11 12 13 14	+0,2 - 0,3	+0,3 -0,5	0,866 1,048 1,247 1,463 1,697	речного ния, см² профиля, кг профила, кг	
15 16 17 18 19	+0,2 - 0,3	+0,3 -0,5	1,948 2,217 2,503 2,806 3,126	1,74 1,96 2,20	
20 21 22 24 25	+0,2 - 0,4	+0,4 -0,5	3,464 3,822 4,191 4,993	2,72 3,00 3,29 3,92	
26 28 30 32 34 36 38 40 42 47	+0,2 - 0,6	+0,4 -0,7	5,847 6,790 7,794 8,868 10,010 11,220 12,510 13,860 15,270 19,040	4,59 5,33 6,12 6,96 7,86 8,81 9,82 10,88 11,99 14,95	
50 52 55	+0,2 - 0,9	+0,4 -1,0	20,00 21,64 -23,40	16,99	
60 63 65 70 75	+0,3 -1,0	+0,5 -1,1	26,20 31,18 34,37 36,59	20,58 24,50 26,98 28,70	
80 85	+0,4 -1,2	+0,5 -1,3	42,43 48,71	33,30 38,24	

90 95				
100	+0,5 -1,5	+0,6 -1,7	55,42 62,57 70,15	43,51 49,12 55,07

- 1. По требованию потребителя прокат изготовляют следующих размеров; 23; 27; 29; 41; 43; 46; 53; 56; 57 с предельными отклонениями, указанными в таблице, по ближайшему меньшему размеру.
- 2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м длины профиля вычислены по номинальным размерам. При вычислении массы 1 м длины проката плотность стали принята равной 7,85 г/см³. Масса 1 м длины проката является справочной.

ГОСТ 7417-75 Сталь калиброванная круглая

- 1. Настоящий стандарт распространяется на калиброванную холоднотянутую или холоднокатаную сталь круглого сечения диаметром от 3 до 100 мм.
 - 2. Диаметры стали и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице:

Диаметр, мм	Предел	ьные о	гклонен	ния, мм	Площадь поперечного	Масса 1 м,
()	1 ,,			,	, , , , , , ,	кг
	h9	hl0	h11	h12	сечения,мм2	
3,0	-0,025	-0,040	-0,060	-0,100	7,07	0,056
3,1					7,55	0,059
3,2					8,04	0,063
3,3					8,55	0,067
3,4					9,08	0,071
3,5					9,62	0,076
3,6					10,18	0,080
3,7					10,75	0,084
3,8					11,34	0,089
3,9					11,95	0,094
4,0					12,56	0,099
4,1					13,20	0,104
4,2					13,85	0,109
4,4	-0,030	-0,048	-0,075	-0,120	15,21	0,119
4,5				ĺ	15,90	0,125
4,6					16,62	0,130
4,8					18,10	0,142
4,9					18,86	0,148
5,0					19,63	0,154
5,2					21,24	0,167
5,3					22,06	0,173
5,5					23,76	0,186
5,6					24,63	0,193
5,8					26,42	0,207
6,0					28,27	0,222
6,1					29,22	0,229
6,3					31,17	0,215
6,5					33,17	0,260
6,7					35,26	0,277
6.9					37,39	0,294
7,0					38,48	0,302
7,1					39,59	0,311
7,3					41,85	0,329
7,5					44,18	0,347
7.7					46,57	0,366
7,8					47,78	0,375
8,0					50,27	0,395

8,2 8,5 8,8 9,0 9,2 9,3 9,5 9,8 10,0 10,2 10,5 10,8 11,0 11,2 11.5 11,8 12,0 12,2 12,5 12,8 13,0 13,2 13,5 13,8 14,0 14,2 14,5 14,8 15,0 15,2 15,5 15,8 16,0 16,2 17,0 17,2 17,5 17,6 17,8 18,0	-0,043	-0,070	-0,110	-0,180	52,81 56,75 60.82 63,62 66,48 67,93 70,88 75,43 78,54 81,71 86,59 91,61 95,03 98,52 103,90 109,36 113,10 116.90 122,72 128,68 132,70 136,85 143,14 149,57 153,90 158,37 165,13 172,03 176,7 181,5 188,7 196,1 201,1 206,1 213,8 221,7 227,0 232,3 240,5 243,2 248,8 254,5	0,415 0,145 0,477 0,500 0,522 0,533 0,556 0,592 0,616 0,641 0,680 0,719 0,746 0,773 0,815 0,858 0,890 0,918 0,963 1,010 1,042 1,074 1,124 1,174 1,208 1,243 1,296 1,350 1,387 1,42 1,48 1,54 1,58 1,62 1,68 1,74 1,78 1,82 1,89 1,91 1,95 2,00
18,5 19,0 19,5 20,0 20,5 21.0 21,5 22,0 23,0 24,0 25,0 26,0 27,0 28,0 29,0 30,0	-0,052	-0,081	-0,130	-0,210	268,8 283,5 298,6 314,2 330,1 346,4 363,1 380,1 415,5 452,4 490,9 530,9 572,0 615,7 660,5 706,9	2,11 2,23 2,34 2,47 2,59 2,72 2,85 2,98 3,26 3,55 3,85 4,17 4,49 4,83 5,18 5,55 5,93
31,0 32,0 33,0 34,0					754,8 804,2 855,3 907,9	5,93 6,31 6,71 7,13

35,0					962,1	7,55
36,0					1018	7,99
37,0					1075	8,44
38,0					1134	8.90
39,0	-0,062	-0,100	-0,160	-0,250	1195	9,38
40,0	,	,			1257	9,86
41,0					1320	10,36
42,0					1385	10,87
44,0					1521	11,94
45,0					1590	12,48
46,0					1662	13,05
48,0					1810	14.21
49,0					1886	14,80
50,0					1963	15,41
52,0					2124	16,67
53,0					2206	17,32
55,0					2376	18,65
56,0					2463	19,33
58,0	-0,074	-0,120			2642	20,74
60,0	-0,074	-0,120			2827	20,74
61,0					2922	22,19
62,0					3019	23,70
63,0			-0,190	-0,300	3117	24,47
65,0			-0,190	-0,300	3317	26,04
67,0					3526	27,68
69,0					3739	29,35
70,0					3848	30,21
71,0					3959	31,08
73,0	-	-			4185	32,85
75,0					4418	34,68
78,0					4778	37,51
80,0					5027	39,46
82,0					5281	41,45
85,0					5674	44,54
88,0					6082	47,74
90,0					6362	49,94
92,0	-	-	-0,220	-0,350	6648	52,19
95,0					7088	55,64
98,0					7543	59,21
100,0					7854	61,65

- 1. Калиброванная сталь, предназначенная для холодной высадки, с техническими требованиями по ГОСТ 10702-78, кроме размеров, предусмотренных табл. 1, должна поставляться следующих размеров (диаметров) в миллиметрах: 4,35; 4,42; 4,70; 5,27; 5,70; 7,27; 7,4; 8,94; 9,10; 9,65; 10,65; 10,72; 11,10; 11,60; 12,56; 12,90; 13,60; 14,56; 14,90; 15,60; 16,24; 16,90; 18,24; 18,90; 19,55; 20,24; 21,55; 21,90; 22,55; 22,80; 23,55; 24,90; 25,20; 25,55; 26,55; 27,40; 27,58; 28,55; 29,55; 33,25; 33,90; 34,60; 35,55; 38,93; 39,90; 44,60; 45,89.
- 2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м прутка вычислены по номинальному размеру; при этом плотность стали принята равной $7.85 \, \text{г/см}^3$.
- 3. По требованию потребителей калиброванную сталь изготовляют диаметров, не указанных в таблице Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего диаметра.

ГОСТ 8559-75 Прокат калиброванный квадратный

Настоящий стандарт распространяется на калиброванную холоднотянутую или холоднокатаную сталь квадратного сечения диаметром от 3 до 100 мм.

Размеры и предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным в таблице:

	h10	h11	h12		
3,0	-0,040	-0,060	-0,100	9,00	0,071
3,2	-0,048	-0,075	-0,120	10,24	0,080
3,5				12,25	0,096
4,0				16,00	0,126
4,5				20,25	0,159
5,0				25,00	0,196
5,5				30,25	0,237
6,0				36,00	0,283
6,3	-0,068	-0,0190	-0,150	39,7	0,311
7,0				49,0	0,385
8,0				64,0	0,502
9,0				81,0	0,636
10,0				100,0	0,785
11,0	-0,070	-0,110	-0,180	121,0	0,96
12,0				144,0	1,13
13,0				169,0	1,33
14,0				196,0	1,54
15,0				225,0	1,77
16,0				256,0	2,01
17,0				289,0	2,27
18,0				324,0	2,54
19,0	-0,084	-0,130	-0,210	361,0	2,83
20,0	•			400,0	3,14
21,0				441,0	3,46
22,0				484.0	3,80
24,0				576,0	4,52
26,0				625,0	4,91

26,0				676,0	5,30
27,0				729,0	5,72
28,0				784,0	6,15
30,0				900,0	7,07
32,0	-0,100	-0,160	-0,250	1024,0	8,04
34,0				1156,0	9,07
36,0				1296,0	10,2
38,0				1444,0	11,2
40,0				1600,0	12,6
41,0				1681,0	13,2
42,0				1764,0	14,8
45,0				2026,0	15,9
46,0				2116,0	16,6
48,0				2304,0	18,1
50,0				2500,0	19,6
53,0	-0,120	-0,190	-0,300	2809,0	22,1
55,0				3025,0	23,7
56,0				3136,0	24,6
60,0				3600,0	28,3
63,0				3969,0	31,2
65,0				4226,0	33,2
70,0		-0,190	-0,300	4900,0	38,5
75,0				5625,0	44,2
80,0				6400,0	50,2
85,0		-0,220	-0,350	7225,0	56,7
90,0				8100,0	63,6
95,0				9025,0	70,8
100,0				10000,0	78,5

- 1. По заказу потребителя калиброванная сталь может изготавливаться промежуточных размеров, не указанных в таблице. Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего размера.
- 2. Площадь поперечного сечения и масса 1 м квадратной стали вычислены по номинальному размеру. Плотность стали принята равной 7,86 г/см3.

ГОСТ 8560-78 Прокат калиброванный шестигранный

- 1. Настоящий стандарт распространяется на прокат калиброванный шестигранный размером от 3 до 100 мм.
- 2. Размеры сечения проката и предельные отклонения по ним в зависимости от классов точности должны соответствовать указанным в таблице:

Размер проката	Предельн	ые отклог	нения, мм	Диаметр	Предельные	Площадь	Масса 1 м
(диаметр	h10	<i>h</i> 11	h12	описанной	отклонения, мм	поперечного	длины, кг
аписанного круга				окружности,		сечения, мм²	
<i>а</i> или размер "под				А, мм			
ключ"), мм							
3,0	-0,040	-0,060	-0,100	3,4	-0,2	7,79	0,061
3,2	-0,048	-0,075	-0,120	3,7		8,87	0,070
3,5				4,0		10,61	0,083
4,0				4,6		13,86	0,109
4,5				5,2		17,54	0,138
5,0				5,8		21,65	0,170
5,5				6,3		26,20	0,206
6,0				6,9		31,18	0,245
6,5	-0,058	-0,090	-0,150	7,4		36,59	0,2087
7,0				8,1		42,44	0,333
8,0				9,2	-0,4	55,43	0,435
9,0				10,4	-0,5	70,15	0,551
10,0				11,5		86,60	0,608
11,0	-0,070	-0,110	-0,180	12,7	-0,6	104,8	0,823
12,0				13,8		124,7	0,979
13,0				15,0	-0,7	146,4	1,150
14,0				16,2		169,7	1,330
15,0				17,3		194,9	1,530
16,0				18,4	0.0	221,7	1,740
17,0				19,6	-0,8	250,3	1,960
18,0	0.004	0.100	0.010	20,7		280,6	2,200
19,0	-0,084	-0,130	-0,210	21,9		312,6	2,450
20,0				23,0	0.0	346,4	2,720
20,8				23,9	-0,9	274,7	2,940
21,0				24,2		381,9	3,000
22,0				25,4		419,2	3,290
24,0				27,7		498,8	3,920
25,0				28,8	1.0	541,3	4,250
26,0				30,0	-1,0	585,4	4,600
27,0				31,2		631,3	4,960
28,0				32,3		679,0	5,330
30,0	0.100	0.160	0.250	34,6	1.1	779,4	6,120
32,0	-0,100	-0,160	-0,250	36,9	-1,1	886,8	6,96
34,0				39,2	1.2	1001,0	7,86
36,0				41,6	-1,3	1122,0	8,81
38,0				43,8		1251,0	9,82
40,0				46,1		1386,0	10,88
41,0				47,3		1456,0	11,40
42,0				48,5		1527,0	11,99

45,0				51,9		1754,0	13,77
46,0				53,1	-1,4	1833,0	14,40
48,0				55,4	-1,5	2000,0	15,60
50,0				57,7	ŕ	2165,0	17,00
53,0	-0,120	-,0190	-0,300	61,2	-1,7	2433,0	19,1
55,0				63,5		2620,0	20,6
56,0				64,6		2715,0	21,3
60,0				69,3		3118,0	24,5
63,0				72,7		3437,0	27,0
65,0				75,0	-1,8	3659,0	28,7
70,0	_	-0,190	-0,300	80,8		4244,0	33,3
75,0				86,5	-1,9	4871,0	38,2
80,0				92,3		5542,0	43,5
85,0	-	-0,220	-0,350	98,0	-1,2	6257,0	49,1
90,0				104,0	-1,3	7015,0	55,1
95,0				110,0		7816,0	61,4
100,0				115,0	-1,4	8660,0	68,0

- 1. По требованию потребителя прокат калиброванный шестигранный изготовляют других размеров, не указанных в таблице Предельные отклонения в этом случае должны соответствовать нормам, установленным для ближайшего большего диаметра.
- 2. Площадь поперечного сечения и линейная плотность проката калиброванного шестигранного вычислены по номинальному размеру. Плотность проката принята равной-7,85 г/см³.

ГОСТ 14955-77 Прокат со специальной отделкой поверхности

Настоящий стандарт распространяется на круглую качественную сталь диаметром от 0,2 до 50,0мм со специальной отделкой поверхности, получаемой методом удаления поверхностного слоя. Прутки поставляют:

- с качеством поверхности групп: А, Б, В, Г, Д, Е
- с точностью изготовления, в соответствии с квалитетами h5-h12
- в термически обработанном Т или нагартованном Н состоянии