

<b>THÉP CÁN NÓNG -- THÉP BĂNG</b>		<b>TCVN 1844 - 76</b>
Лента стальная горячекатаная	Hot-rolled steel strips	<b>Khuyến khích áp dụng</b>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép băng cán nóng có chiều rộng từ 20 đến 200 mm, chiều dày từ 1,2 đến 5 mm.

### 1. KÝ HIỆU QUY ƯỚC THÉP BĂNG CÁN NÓNG

1.1. Thép băng cán nóng có chiều rộng 150 mm với mép cán (K) và chiều dày 2,2 mm:

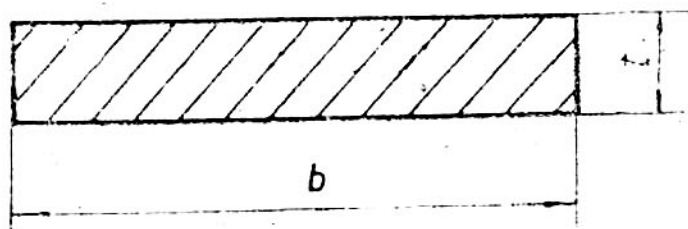
Thép băng 150 × 2,2 K TCVN 1844-76

1.2. Thép băng cán nóng có chiều rộng 80 mm với mép cắt (C) và chiều dày 2,5 mm:

Thép băng 80 × 2,5 C TCVN 1844-76

### 2. CỠ, THÔNG SỐ KÍCH THƯỚC

2.1. Chiều rộng, chiều dày và khối lượng 1m chiều dài của thép băng phải phù hợp với bảng 1 và hình vẽ.



Bảng 1

Chiều dày t, mm	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Chiều rộng b, mm	Khối lượng 1m chiều dài, kg											
20	0,188	0,220	0,251	0,283	0,314	0,345	0,393	0,471	0,550	—	—	—
22	0,207	0,241	0,276	0,311	0,345	0,380	0,432	0,518	0,604	—	—	—
25	0,235	0,275	0,314	0,353	0,393	0,432	0,491	0,589	0,687	—	—	—
28	0,264	0,308	0,352	0,396	0,440	0,484	0,550	0,659	0,768	—	—	—
30	—	0,330	0,377	0,424	0,471	0,518	0,589	0,707	0,824	—	—	—
32	—	0,352	0,402	0,452	0,502	0,552	0,628	0,754	0,879	—	—	—
36	—	0,396	0,452	0,509	0,565	0,622	0,706	0,848	0,989	—	—	—
40	—	0,440	0,502	0,565	0,628	0,691	0,785	0,942	1,099	—	—	—
45	—	0,495	0,565	0,636	0,707	0,777	0,883	1,060	1,236	—	—	—
50	—	0,550	0,628	0,707	0,785	0,864	0,981	1,178	1,374	—	—	—
55	—	—	—	—	0,864	0,950	1,079	1,295	1,511	—	—	—
60	—	—	—	—	0,942	1,036	1,178	1,413	1,649	—	—	—
63	—	—	—	—	0,989	1,088	1,236	1,484	1,731	—	—	—
65	—	—	—	—	1,021	1,123	1,276	1,531	1,786	—	—	—
70	—	—	—	—	1,072	1,209	1,374	1,649	1,923	—	—	—
75	—	—	—	—	1,178	1,295	1,472	1,766	2,061	—	—	—
80	—	—	—	—	—	1,382	1,570	1,884	2,198	—	—	—
85	—	—	—	—	—	1,468	1,668	2,002	2,336	—	—	—
90	—	—	—	—	—	—	1,766	2,120	2,473	—	—	—
95	—	—	—	—	—	—	1,865	2,237	2,610	—	—	—
100	—	—	—	—	—	—	1,963	2,355	2,748	—	—	—
105	—	—	—	—	—	—	2,061	2,473	2,885	—	—	—

Bảng 1 (tiếp theo)

Chiều dày t, mm	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,2	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
Chiều rộng b, mm	Khối lượng 1 m chiều dài, kg											
110	—	—	—	—	—	—	2,160	2,590	3,020	—	—	—
120	—	—	—	—	—	—	2,355	2,828	3,297	—	—	—
130	—	—	—	—	—	—	2,551	3,062	3,570	—	—	—
140	—	—	—	—	—	—	2,748	3,297	3,847	—	—	—
150	—	—	—	—	—	—	2,944	3,533	4,120	—	—	—
160	—	—	—	—	—	—	—	3,768	4,396	—	—	—
170	—	—	—	—	—	—	—	4,004	4,670	—	—	—
180	—	—	—	—	—	—	—	4,239	4,946	—	—	—
190	—	—	—	—	—	—	—	4,475	5,220	—	—	—
200	—	—	—	—	—	—	—	4,710	5,495	6,280	7,065	7,850

**Chú thích:** Diện tích mặt cắt ngang và khối lượng 1 m chiều dài của thanh thép tính theo kích thước danh nghĩa với khối lượng riêng bằng  $7,85 \text{ g/cm}^3$ .

2.2. Sai lệch cho phép theo chiều dày của thép băng phải phù hợp với bảng 2.

mm		Bảng 2
Chiều rộng b	Sai lệch cho phép theo chiều dày	
Từ 20 đến 100	+ 0,15	
	- 0,20	
Lớn hơn 100 đến 150	+ 0,20	
	- 0,25	
Lớn hơn 150	+ 0,25	
	- 0,30	

2.3. Sai lệch cho phép theo chiều rộng của thép băng :

+ 0,8  
- 1,0 mm — với những băng có mép cân chiều rộng đến 60 mm ;

+ 1,5  
- 2,0 % chiều rộng — với những băng có mép cân chiều rộng lớn hơn 60 mm ;

+ 2,0 mm — với những băng có mép cắt (C).

2.4. Độ chênh lệch về chiều dày của thép băng trong một mặt cắt (hiệu giữa chiều dày lớn nhất và chiều dày nhỏ nhất) không được vượt quá 1/2 tổng sai lệch cho phép theo chiều dày.

### 3. YÊU CẦU KỸ THUẬT

3.1. Trên bề mặt của băng không được phép có khuyết tật mà độ sâu và chiều cao vượt quá sai lệch cho phép theo chiều dày. Đối với băng cắt được phép có ria thừa ở mép với chiều cao không lớn hơn 1 mm.

3.2. Độ cong lười liềm của thép băng không được lớn hơn 6 mm trên 1 m chiều dài, độ cong chung không vượt quá 0,6% chiều dài chung.

## 4. QUÝ TẮC NGHIỆM THU

4.1. Băng được cung cấp theo lô, mỗi lô gồm những băng có cùng mức thép, cùng mẻ nấu luyện và cùng kích thước. Được phép cung cấp những lô có cùng mức thép với những mẻ nấu luyện khác nhau nhưng không được lớn hơn 4 mẻ.

4.2. Để kiểm tra chất lượng và kích thước, cần lấy 2% băng từ mỗi lô, nhưng không nhỏ hơn 2 cuộn.

4.3. Bề mặt thép băng phải kiểm tra từ vòng thứ 3 và không dùng dụng cụ phóng đại.

4.4. Kích thước của băng được đo bằng micrômét hay dụng cụ đo khác từ vòng thứ 2. Chiều dày của thép băng đo ở giữa bề rộng với chiều rộng đến 30 mm. Với chiều rộng lớn hơn 30 mm chiều dày được đo cách mép không nhỏ hơn 15 mm.

4.5. Thép băng được cung cấp theo thanh hoặc theo cuộn. Đường kính trong của cuộn đến 600 mm, các đường kính trong khác theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ. Mỗi cuộn phải buộc 2 hoặc 3 chỗ bằng dây thép hay đai thép.

4.6. Thép băng được cung cấp theo thanh với chiều dài từ 3 đến 10 m. Theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ, có thể cung cấp với chiều dài lớn hơn.

4.7. Sai lệch cho phép về chiều dài quy ước và bội số của nó là +250 mm. Theo thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ, sai lệch cho phép từ +50 đến +100 mm.

4.8. Các thanh được cung cấp thành từng bó, được bó bằng dây thép hoặc đai thép từ 2 đến 3 chỗ.

Trong mỗi lô hàng được phép có một số bó với kích thước ngắn không nhỏ hơn 1,5 m, nhưng với số lượng không vượt quá 15% khối lượng cả lô hàng.