



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC

THÉP TẤM

CỖ, THÔNG SỐ KÍCH THƯỚC

TCVN 2363-78; TCVN 2364-78

Hà Nội - 1980

Cơ quan biên soạn :

Phân viện luyện kim Thái nguyên

Cơ quan đề nghị ban hành :

Bộ Cơ khí và Luyện kim

Cơ quan trình duyệt :

Cục Tiêu chuẩn

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số: 508 KIKT/QĐ ngày 1 tháng 12 năm 1978

**THÉP TẤM MỎNG CÁN NÓNG,
CÁN NGUỘI**

Cơ, thông số kích thước

Сталь прокатная
тонколистовая
Сортамент

Sheet steel
hot and cold rolled
Measures and toler-
ances

TCVN
2363 - 78

Khuyến khích
áp dụng

Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép tấm mỏng cán nóng, cán nguội có chiều dày dưới 4 mm:

Những tấm cán nguội có chiều dày lớn hơn 3,8 mm do bên thỏa thuận.

1. Kích thước thép tấm mỏng

1.1. Chiều dày, chiều rộng, chiều dài thép tấm mỏng phải phù hợp với quy định trong bảng 1.

1.2. Thép tấm mỏng được cung cấp theo chiều rộng, chiều dài sau:

- a) Kích thước do người đặt hàng chọn trong bảng 1;
- b) Kích thước chính xác — nêu trong đơn đặt hàng;
- c) Bội số kích thước chính xác — nêu trong đơn đặt hàng.

1.3. Theo thỏa thuận của hai bên được phép cung cấp những tấm có chiều dài, chiều rộng lớn hơn trong bảng 1.

2. Theo thỏa thuận của hai bên thép tấm mỏng được cung cấp thành cuộn.

3. Sai lệch cho phép về chiều dày tấm không được vượt quá quy định trong bảng 2.

Chú thích: Khi cung cấp những tấm có chiều dày trung gian trong bảng, sai lệch cho phép về chiều dày lấy theo chiều dày nhỏ hơn gần nhất trong bảng.

4. sai lệch cho phép về chiều dài và chiều rộng không được vượt quá quy định trong bảng 3.

Chú thích: Những tấm cán nóng sau khi là bằng, sai lệch về chiều dài là: + 30 mm.

5. Độ võng, độ lượn sóng trên 1 m thép tấm mỏng quy định như sau:

a) Đối với thép chất lượng:

- Bề mặt nhóm I — Không được vượt quá 6 mm;
- Bề mặt nhóm II — Không được vượt quá 10 mm;
- Bề mặt nhóm III — Không được vượt quá 15 mm;
- Bề mặt nhóm IV — Không được vượt quá 20 mm;

b) Đối với thép chất lượng thường (bao gồm cả thép kết cấu cấp kim thấp): không được vượt quá 20 mm.

Những tấm kích thước nhỏ hơn 1 m độ võng và độ lượn sóng lấy như tấm 1 m.

6. Tấm cần cắt vuông góc. Độ nghiêng cắt và độ cong lưỡi cắt không được phép làm cho tấm vượt quá chiều dài và chiều rộng đã quy định.

Khi cắt trên máy cắt bay, độ nghiêng cắt không được vượt quá:

10 mm — cho tấm dài tới 2 m;

15 mm — cho tấm dài hơn 2 m.

Những tấm cung cấp theo kích thước chính xác do người đặt hàng yêu cầu, cần đảm bảo cắt thật vuông góc.

Những tấm cán trên máy cán liên tục, có thể cung cấp không lật mép bên (mép cán). Khi đó nếu có nứt mép cần phải ở trong phạm vi một nửa sai lệch cho phép của chiều rộng tấm và không được làm cho tấm vượt ra ngoài kích thước quy định đã chỉ rõ trong hợp đồng.

7. Đo chiều dày tấm cách góc không nhỏ hơn 100 mm, cách mép bên không nhỏ hơn 40 mm. Ở mỗi điểm đo, chiều dày tấm không được phép vượt ra ngoài giới hạn sai lệch cho phép.

8. Khi giao hàng theo khối lượng lý thuyết, khối lượng riêng của thép lấy là 7,85 g/cm³.

mm

Bảng 1

Chiều dày tấm	Chiều rộng tấm											
	500	600	710	750	800	900	1000	1100	1250	1400	1500	
	Chiều dài tấm											
Tấm cán nóng												
0,4 : 0,45 : 0,5 : 0,55 0,6 : 0,7 : 0,75		1200		1000								
	1000	1500	1000	1500		1500						
	1500	1800	1420	1800	1500	1800	1500					
0,8 : 0,9				1500								
	1000	1200	1420	1800	1500	1800	1500					
	1500	1420	2000	2000	2000	2000	2000					
1,0 : 1,1 : 1,2 : 1,4 1,5 : 1,6 : 1,8				1000			1000					
	1000	1200	1000	1500		1500	1500					
	1500	1420	1420	1800	1500	1800	1500					
2,0 : 2,2 : 2,5 : 2,8							1000					
	500	600	1000	1500		1500	1500	1500	2200	2500	2800	
	1000	1200	1420	1800	1500	1800	2000	2000	3000	3000	3000	3900
3,0 : 3,2 : 3,5 : 3,8				1000			1000				2800	
				1500			1500	2000	2200	2500	3000	3000
	500	600	1420	1800	1500	1800	3000	3000	3000	3000	3500	3500
	1000	1200	2000	2000	2000	2000	4000	4000	4000	4000	4000	

mm

Tiếp theo

Chiều dày tấm	Chiều rộng tấm										
	500	600	710	750	800	900	1000	1100	1250	1400	1500
	Chiều dài tấm										
Tấm cán nguội											
0,2; 0,25; 0,3; 0,4	1000	1200	1420	1500	1500						
	1500	1800	1800	1800	1800	1500	1500				
0,5; 0,55; 0,6	1000	1200	1420	1500	1500						
	1500	1800	1800	1800	1800	1500	1500				
0,7; 0,75	1000	1200	1420	1500	1500						
	1500	1800	1800	1800	1800	1500	1500				
0,8; 0,9	1000	1200	1420	1500	1500	1500					
	1500	1800	1800	1800	1800	1800	1500	2000	2000		
1,0; 1,1; 1,2; 1,4 1,5; 1,6; 1,8; 2,0	1000	1200	1420	1500	1500					2800	2800
	1500	1800	1800	1800	1800	1800				3000	3000
	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2200	2500	3500
2,2; 2,5; 2,8; 3,0 3,2; 3,5; 3,8	500	600									
	1000	1200	1420	1420	1500		1000				
	1500	1800	1800	1800	1800	1800					
	2000	2000	2000	2000	2000						

TRANG 1/7 TCVN 2368-78

mm

Bảng 2

Chiều dày tấm	Sai lệch cho phép			
	Độ chính xác cao A	Độ chính xác tương đối cao B	Độ chính xác thường C	
	Tấm chất lượng cán nguội	Thép tấm chất lượng, thép tấm thường		
		Cán nóng, cán nguội	Cán nóng	
			Tất cả các chiều rộng	Chiều rộng ≤ 1000
0,2 - 0,4	$\pm 0,03$	$\pm 0,04$	$\pm 0,06$	$\pm 0,06$
0,45 - 0,5	$\pm 0,04$	$\pm 0,05$	$\pm 0,07$	$\pm 0,07$
0,55 - 0,6	$\pm 0,05$	$\pm 0,06$	$\pm 0,08$	$\pm 0,08$
0,7 - 0,75	$\pm 0,06$	$\pm 0,07$	$\pm 0,09$	$\pm 0,09$
0,8 - 0,9	$\pm 0,06$	$\pm 0,08$	$\pm 0,10$	$\pm 0,10$
1,0 - 1,1	$\pm 0,07$	$\pm 0,09$	$\pm 0,12$	$\pm 0,12$
1,2	$\pm 0,09$	$\pm 0,11$	$\pm 0,13$	$\pm 0,13$
1,4	$\pm 0,10$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
1,5	$\pm 0,11$	$\pm 0,12$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$
1,6 - 1,8	$\pm 0,12$	$\pm 0,14$	$\pm 0,16$	$\pm 0,16$
2,0	$\pm 0,13$	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,18$

Chiều dài (mm)	Sai lệch cho phép			
	Độ chính xác cao A	Độ chính xác tương đối cao B.	Độ chính xác thường C.	
	Tầm chất lượng Cán người	Phép tầm chất lượng thép tầm thường		
		Cán nóng, cán nguội	Cán nóng	
	Tất cả các chiều rộng		Chiều rộng ≤ 1000	Chiều rộng > 1000
2,2	$\pm 0,14$	$\pm 0,16$	+ 0,15 - 0,19	$\pm 0,10$
2,5	$\pm 0,15$	$\pm 0,17$	+ 0,16 - 0,20	$\pm 0,20$
2,8 - 3,0	$\pm 0,16$	$\pm 0,18$	+ 0,17 - 0,22	$\pm 0,22$
3,2 - 3,5	$\pm 0,18$	$\pm 0,20$	+ 0,18 - 0,25	$\pm 0,25$
3,8	$\pm 0,20$	$\pm 0,22$	+ 0,20 - 0,30	$\pm 0,30$

mm

Bảng 3

Kích thước	Sai lệch cho phép		
	Những tấm cắt		Những tấm và cuộn không cắt mép bên
	Trên máy cắt tấm	Trên máy cắt bay	
Chiều rộng đến 800	+ 6	—	+20
Chiều rộng > 800	+10		
Chiều dài đến 1500	+10	+15	—
Chiều dài > 1500	+15	+20	