

<p>thép cán nóng THÉP TRÒN</p> <p>Cỡ, thông số kích thước</p>	<p>TCVN 1650 — 75</p>
	<p>Có hiệu lực từ 1-7-1976</p>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép tròn cán nóng có đường kính từ 5 mm đến 200 mm.

Thép có đường kính lớn hơn 200 mm được cung cấp theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ.

1. Thép tròn được chế tạo theo hai độ chính xác :

Độ chính xác cao A

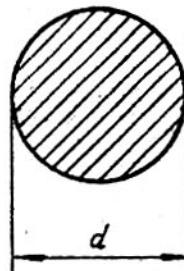
Độ chính xác thường B

2. Ký hiệu quy ước thép tròn.

Vi dụ : Thép tròn có đường kính 20 mm được chế tạo với độ chính xác thường B.

Thép tròn B 20 TCVN 1650 — 75 .

3. Đường kính của thép tròn, sai lệch cho phép, khối lượng của 1 m chiều dài và diện tích mặt cắt ngang phải phù hợp với hình vẽ và bảng 1.



Bảng 1

Đường kính danh nghĩa, mm	Sai lệch cho phép theo độ chính xác của cán, mm		Diện tích mặt cát ngang, cm ²	Khối lượng 1 m chiều dài, kg		
	Cao (A)	Thường (B)				
5	+ 0,3 - 0,5	± 0,5	0,1963	0,154		
6			0,2827	0,222		
7			0,3848	0,302		
8			0,5027	0,395		
9			0,6362	0,499		
10			0,7854	0,616		
11			0,9503	0,746		
12			1,131	0,888		
13			1,327	1,04		
14			1,539	1,21		
15			1,767	1,39		
16			2,011	1,58		
17			2,270	1,78		
18			2,545	2,00		
19			2,835	2,23		
20			+ 0,4 - 0,5	± 0,7	3,142	2,47
21					3,464	2,72
22					3,801	2,98
24					4,524	3,55
25	4,909	3,85				
26	+ 0,4 - 0,7	± 0,7	5,309	4,17		
28			6,158	4,83		
30			7,069	5,55		
32			8,042	6,31		
34			9,079	7,13		
36			10,18	7,99		
38			11,34	8,90		
40			12,57	9,86		
42			13,85	10,88		
45			15,90	12,48		
48			18,10	14,20		
50			+ 0,4 - 1,0	± 1,0	19,64	15,42
52	21,24	16,67				
55	23,76	18,65				

Bảng 1 (tiếp theo)

Đường kính danh nghĩa, mm	Sai lệch cho phép theo độ chính xác của cán, mm		Diện tích mặt cắt ngang, cm ²	Khối lượng 1 m chiều dài, kg
	Cao (A)	Thường (B)		
60	+ 0,5 - 1,1	± 1,1	28,27	22,19
63			31,17	24,47
65			33,18	26,05
70			38,48	30,21
75			44,18	34,68
80	+ 0,5 - 1,3	± 1,3	50,27	39,46
85			56,74	44,54
90			63,62	49,94
95			70,88	55,64
100	+ 0,6 - 1,7	± 1,7	78,54	61,65
105			86,59	67,97
110			95,03	74,60
120	+ 0,8 - 2,0	± 2,0	113,10	88,78
125			122,72	96,33
130			132,73	104,20
140			153,94	120,84
150			176,72	138,72
160	+ 0,9 - 2,5	± 2,5	201,06	157,83
170			226,98	178,18
180			254,47	199,76
190			283,53	222,57
200			314,16	246,62

Chú thích :

1. Diện tích mặt cắt ngang, khối lượng 1 m chiều dài của thanh thép tính theo đường kính danh nghĩa với khối lượng riêng của thép bằng 7,85 g/cm³.
2. Theo yêu cầu của người tiêu thụ, được phép cung cấp thép tròn với sai lệch dương nhưng không vượt quá tổng sai lệch cho phép theo đường kính.
3. Đối với thép có đường kính từ 5 mm đến 9 mm được cung cấp bằng cuộn (cuộn đó không được đứt đoạn) với sai lệch cho phép theo đường kính trong giới hạn ± 0,5 mm.
4. Theo yêu cầu của người tiêu thụ được phép cung cấp thép tròn với sai lệch dương theo bảng 2.

mm

Bảng 2

Đường kính				Sai lệch cho phép, không lớn hơn
Từ	5	đến	9	+ 0,5
	10	—	20	+ 0,6
	21	—	25	+ 0,8
	26	—	30	+ 0,9
	32	—	200	Tổng sai lệch cho phép đối với thép có độ cán chính xác thường tương ứng với bảng 1.

5. Độ óvan (hiệu giữa đường kính lớn nhất và nhỏ nhất trong một mặt cắt) của thanh thép không được vượt quá 0,7 tổng sai lệch cho phép theo đường kính.

Được phép cung cấp những thanh bằng thép dụng cụ hợp kim và thép gió (thép cắt nhanh) có độ óvan không vượt quá 0,8 tổng sai lệch cho phép theo đường kính.

6. Độ cong của thanh thép không vượt quá 0,6% chiều dài.

7. Thanh phải được cắt vuông góc với trục dọc của nó.

Độ cong cắt cho phép không được vượt quá :

0,1d — cho những thanh có đường kính đến 30 mm ;

5 mm — cho những thanh có đường kính lớn hơn 30 mm.

8. Thanh thép không được xoắn theo trục dọc của nó.

9. Thép tròn có đường kính đến 9 mm được cung cấp bằng cuộn, lớn hơn 9 mm được cung cấp bằng thanh.

Theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ, được phép cung cấp bằng cuộn thép tròn có đường kính lớn hơn 9 mm và bằng thanh thép tròn có đường kính nhỏ hơn 9 mm.

10. Theo công dụng, thép tròn được chế tạo với :

Chiều dài quy ước ;

Bội số chiều dài quy ước ;

Chiều dài quy ước với kích thước ngắn đến 15% khối lượng lô hàng ;

Bội số chiều dài quy ước với kích thước ngắn đến 15% khối lượng lô hàng ;

Chiều dài không quy ước.

Kích thước ngắn là những thanh có chiều dài không nhỏ hơn 2 m đối với thanh được chế tạo bằng thép cacbon chất lượng thường và thép hợp kim thấp và không nhỏ hơn 1 m đối với thanh được chế tạo bằng thép cacbon chất lượng, thép hợp kim và hợp kim cao.

11. Thép tròn được cung cấp với chiều dài sau :

Đối với thép cacbon chất lượng thường và thép hợp kim thấp :

Thanh có đường kính đến 25 mm — chiều dài từ 3 m đến 10 m ;

Thanh có đường kính từ 26 mm đến 50 mm — chiều dài từ 3 m đến 9 m ;

Thanh có đường kính từ 52 mm đến 110 mm — chiều dài từ 3 m đến 7 m ;

Thanh có đường kính lớn hơn 110 mm — chiều dài từ 3 m đến 6 m.

Đối với thép cacbon chất lượng và thép hợp kim — chiều dài từ 2 m đến 6 m.

Đối với thép hợp kim cao — chiều dài từ 1,5 m đến 6 m.

Theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ, cho phép cung cấp những thanh có chiều dài lớn hơn.

12. Khi cung cấp những thanh với chiều dài không quy ước, được phép cung cấp những thanh thép cacbon chất lượng thường và thép hợp kim thấp có chiều dài không nhỏ hơn 2 m và những thanh thép cacbon chất lượng, hợp kim và hợp kim cao có chiều dài không nhỏ hơn 0,5 m với khối lượng không lớn hơn 10 % khối lượng lô hàng.

13. Theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và người tiêu thụ cho phép cung cấp những thanh có kích thước sau được gặp đôi :

Thanh có đường kính nhỏ hơn 20 mm, chiều dài đến 18 m ;

Thanh có đường kính từ 20 mm đến 25 mm, chiều dài đến 12 m.

14. Sai lệch cho phép về chiều dài quy ước của thanh thép và bội số của nó không được vượt quá :

+ 30 mm — thanh có chiều dài nhỏ hơn 4 m ;

+ 50 mm — thanh có chiều dài từ 4 m đến 6 m ;

+ 70 mm — thanh có chiều dài lớn hơn 6 m.

15. Đường kính và độ oval được đo trên một đoạn không nhỏ hơn 0,15 m từ đầu thanh và 1,5 m từ đầu cuộn với khối lượng cuộn đến 250 kg và trên một đoạn không nhỏ hơn 2,0 m với khối lượng cuộn lớn hơn 250 kg.