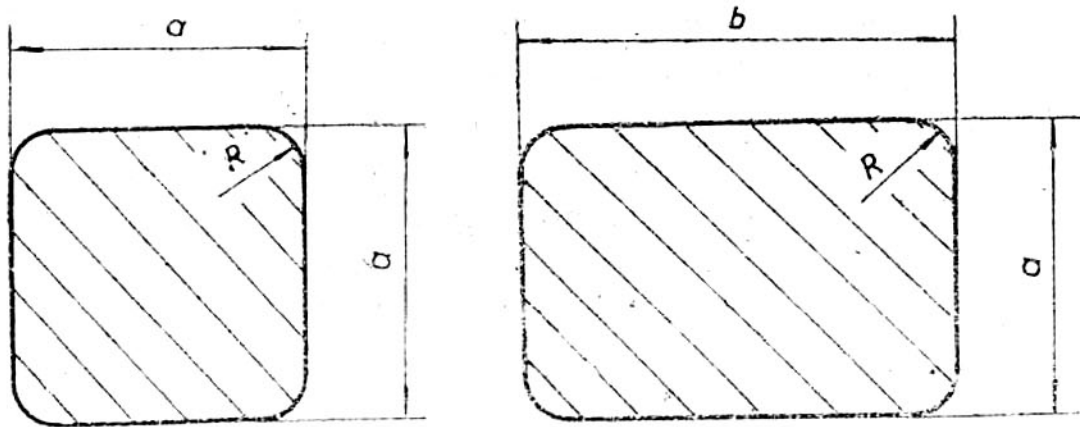


| | | |
|--|---------------------------------------|---------------------------------|
| PHÔI THÉP CÁN NÓNG | | TCVN |
| Cơ, thông số kích thước | | 1850 – 76 |
| Заготовка стальная горячекатаная Сортамент | Hot-rolled steel billet Dimensions | Khuyến khích áp dụng |

Tiêu chuẩn này áp dụng cho phôi thép hình vuông và hình chữ nhật sản xuất từ các máy cán phôi.



Hình 1

Hình 2

1. Ký hiệu quy ước :

Ví dụ : ký hiệu quy ước phôi vuông cạnh $a = 70 \text{ mm}$:

Phôi vuông 70 – TCVN 1850 – 76

Ký hiệu quy ước phôi chữ nhật cạnh $a \times b = 80 \text{ mm} \times 95 \text{ mm}$

Phôi chữ nhật 80×95 TCVN 1850 – 76

2. Kích thước và sai lệch cho phép của mặt cắt ngang.

2.1. Phôi vuông (hình 1) có kích thước và sai lệch cho phép theo như trong bảng:

2.2. Phôi chữ nhật (hình 2) có kích thước nằm trong quy định của bảng. Sai lệch cho phép của chiều dày a và chiều rộng b lấy theo sai lệch cho phép của cạnh phôi vuông có cùng độ lớn. Bán kính lượn góc và chênh lệch đường chéo lấy theo phôi vuông có cạnh bằng cạnh dài.

mm

| Cạnh hình vuông a | Bán kính lượn góc R | Sai lệch cho phép của cạnh a | Chênh lệch đường chéo |
|-----------------------------|---------------------|------------------------------|-----------------------|
| 40 45 50 | 7 | +1,5 -1,0 | 2 |
| 56 60 63 70 | 9 | +2,0 -1,0 | 2,5 |
| 75 80 85 90 | 12 | +2,5 -1,5 | 3 |
| 95 100 105 | 15 | +3,0 -2,0 | 3,5 |
| 110 (115)* 120 125 | 18 | +3,5 -2,0 | 4 |
| 130 140 150 | 21 | +4,0 -2,0 | 4,5 |
| 160 170 180 | 25 | +5,0 -3,0 | 5 |
| 190 200 | 30 | +6,0 -4,0 | 5,5 |
| 210 220 240 250 | 35 | +7,0 -5,0 | 8 |

* Kích thước trong ngoặc không khuyến khích áp dụng.

Chú thích. Được hai bên thỏa thuận, cho phép cung cấp phối có kích thước trung gian trong bảng. Sai lệch cho phép lấy kích thước lớn hơn gần nhất.

3. Trong một mặt cắt ngang, chênh lệch giữa hai cạnh có cùng kích thước danh nghĩa không được vượt quá $\frac{1}{2}$ tổng sai lệch cho phép.

4. Phôi thép cán nóng được cung cấp:

a) Chiều dài không quy ước:

Đối với thép thường:

— Từ 3m đến 9m — Với cạnh từ 40 mm đến 100 mm

— Từ 2m đến 8m — Với cạnh từ 105 mm đến 150 mm

— Từ 2m đến 6m — Với cạnh lớn hơn 150 mm.

Đối với thép chất lượng:

— Từ 1m đến 6m. Với mọi kích thước cạnh.

b) Chiều dài quy ước: nói rõ trong đơn đặt hàng

c) Bội số chiều dài quy ước: nói rõ trong đơn đặt hàng

Chú thích. Được hai bên thỏa thuận, đối với thép thường cho phép cung cấp phôi có kích thước ngắn nhất không nhỏ hơn 1 m, số lượng không vượt quá 10 % khối lượng lô hàng.

5. Sai lệch cho phép của chiều dài quy ước và bội số chiều dài quy ước không được vượt quá:

+ 30 mm — Với phôi dài tới 4m

+ 50 mm — Với phôi dài hơn 4m tới 6m

+ 70 mm — Với phôi dài hơn 6m

6. Phôi được cung cấp sau khi đã cắt đầu và cắt thành đoạn có chiều dài theo yêu cầu của người đặt hàng.

7. Độ nghiêng đo cắt không được vượt quá:

6 mm — Với phôi có cạnh tới 100 mm;

8 mm — Với phôi có cạnh lớn hơn 100 mm.

8. Phôi không được xoắn vặn rõ rệt quanh trục dọc.