



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

THÉP SÁU CẠNH CÁN NÓNG

THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC

TCVN 3944 — 84

HÀ NỘI — 1985

Cơ quan biên soạn:

Viện Luyện kim đen

Cơ quan đề nghị ban hành:

Bộ Cơ khí và Luyện kim

Cơ quan trình duyệt:

Tổng cục Tiêu chuẩn — Đo lường — Chất lượng
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 330/QĐ ngày 21 tháng 09 năm 1981.

THÉP SÁU CẠNH CÁN NÓNG

Thông số và kích thước

TCVN

3944 - 84

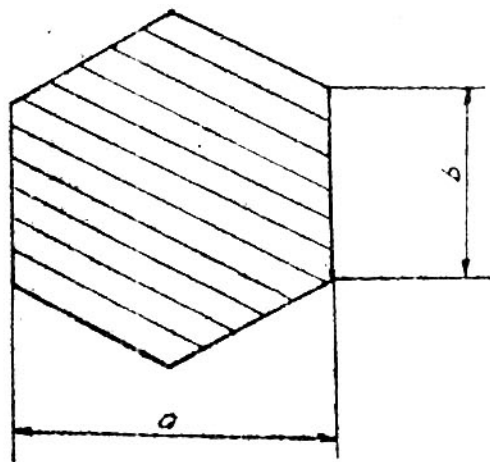
Сталь горячекатанная шестигранная.
Сортамент

Hot rolled hexagonal steel.
Dimensions

Khuyến khích
áp dụng

1. Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép cacbon, thép hợp kim và thép hợp kim cao cán nóng. Mặt cắt thép sáu cạnh có kích thước từ 8 đến 100 mm, dùng để sản xuất thép calip và các sản phẩm khác.

2. Các kích thước mặt cắt của thép và sai lệch giới hạn phải phù hợp với hình vẽ và trong bảng.



Kích thước a, mm	Sai lệch giới hạn theo kích thước a - độ chính xác, mm		Diện tích mặt cắt ngang, cm ²	Khối lượng lý thuyết 1 m chiều dài (theo kích thước danh nghĩa), kg
	Thường cấp A	Cao cấp B		
1	2	3	4	5
8	+0,3	+0,1	0,5542	0,435
9		-0,3	0,7015	0,551
10	-0,5	+0,2 -0,3	0,866	0,680
11			1,048	0,823
12			1,217	0,979
13			1,463	1,150
14			1,697	1,33
15	+0,2 -0,3	+0,2 -0,3	1,918	1,53
16			2,217	1,71
17			2,503	1,96
18			2,806	2,20
19			3,126	2,45
20	+0,1 -0,5	+0,2 -0,1	3,464	2,72
21			3,822	3,00
22			4,191	3,29
24			4,993	3,92
25			5,412	4,25
26	+0,4 -0,7	+0,2 -0,6	5,847	4,59
28			6,790	5,33
30			7,794	6,12
32			8,868	6,96
34			10,010	7,86
36			11,220	8,81
38			12,510	9,82
40			13,86	10,88
42			15,270	11,99

(tiếp theo)

1	2	3	4	5
45			17,510	13,77
48			20,000	15,66
50	+0,1	+0,2	21,61	16,99
52			23,10	18,40
55	-1,0	-0,9	26,20	20,58
60			31,18	24,50
63	+0,5	+0,3	34,37	26,98
65	-1,1	-1,0	36,59	28,70
70			42,43	33,30
75			48,71	38,21
80			55,42	43,51
85	+0,5	+0,4	62,57	49,12
90	-1,3	-1,2	70,15	55,07
95			78,16	61,36
100	+0,6 -1,7	+0,5 -1,5	86,6	67,98

Chú thích:

Theo yêu cầu của người tiêu thụ cho phép cung cấp thép sáu cạnh có các kích thước sau: 23, 27, 29, 41, 43, 44, 46, 57, 67 mm.

Với sai lệch giới hạn trong bảng theo kích thước lớn hơn gần nhất.

2. Theo thỏa thuận, thép sáu cạnh được cung cấp với kích thước lớn hơn 100 mm.

3. Theo thỏa thuận cho phép cung cấp thép sáu cạnh với sai lệch dương nhưng không được vượt quá tổng sai lệch cho phép ở bảng.

4. Khối lượng riêng của thép là $7,85 \text{ g/cm}^3$. Ví dụ ký hiệu thép sáu cạnh chất lượng cấp A, mác C40 có kích thước 22 mm.

Thép sáu cạnh A.22 TCVN 3944 - 84. C40 TCVN 1766 - 75

Đối với thép sáu cạnh chất lượng cao trong ký hiệu đặt trước kích thước chữ «B».

3. Theo công dụng thép sáu cạnh được sản xuất với:

- Chiều dài quy ước là 6 m.
- Chiều dài không quy ước từ 2 đến 6 m.
- Bội số chiều dài quy ước.

4. Theo thỏa thuận, cho phép cung cấp thép sáu cạnh với chiều dài không quy ước lớn hơn 6 m.

5. Trong một bó thanh thép, chiều dài không quy ước cho phép không quá 10% số thanh có chiều dài từ 1,5 - 2 m.

6. Sai lệch giới hạn theo chiều dài đối với thép sáu cạnh không được vượt quá:

- 30 mm đối với chiều dài đến 4 m
- 50 mm — chiều dài từ 4 - 6 m
- 70 mm — chiều dài lớn hơn 6 m.

7. Hiệu số giữa kích thước (b) lớn nhất và nhỏ nhất ở một mặt cắt bất kỳ không được vượt quá:

- 1,0 mm đối với $a = 8 - 19$ mm
- 1,3 mm đối với $a = 20 - 25$ mm
- 1,5 mm đối với $a = 26 - 48$ mm
- 2,0 mm đối với $a = 50 - 55$ mm
- 3,0 mm đối với $a = 80 - 100$ mm

8. Bán kính góc lượn của thép sáu cạnh không được vượt quá:

- 1,0 mm đối với $a = 8 - 14$ mm
- 1,5 mm đối với $a = 15 - 25$ mm
- 2,0 mm đối với $a = 26 - 55$ mm
- 3,0 mm đối với $a = 60$ mm và lớn hơn.

9. Độ cong cục bộ của thanh thép không được vượt quá 5 mm trên 1 m chiều dài, độ cong tổng cộng không được vượt quá tích số độ cong đơn vị trên 1 m chiều dài với chiều dài thanh thép tính bằng mét.

Theo thỏa thuận, có thể cung cấp thanh thép với độ cong không vượt quá 2 mm trên 1 m chiều dài.

10. Thanh thép sáu cạnh phải được cắt vuông góc.

11. Cho phép có xoắn vặn không rõ rệt quanh trục dọc của thanh thép sáu cạnh.

12. Mác thép và yêu cầu kỹ thuật phải phù hợp với tiêu chuẩn hiện hành.
