

## **Thép hình cán nóng –**

### **Phần 5: Thép góc cạnh đều và không đều – Dung sai hệ mét và hệ inch**

*Hot-rolled steel sections –*

*Part 5: Equal-leg angles and unequal-leg angles – Tolerances for metric and inch series*

#### **1 Phạm vi áp dụng**

Tiêu chuẩn này qui định dung sai kích thước hệ mét và hệ inch áp dụng cho thép góc cạnh đều và không đều cán nóng có kích thước theo hệ mét thuộc TCVN 7571-1, 2 : 2006 (ISO 657-1, 2) hoặc hệ inch thuộc ISO 657-3, 4.

#### **2 Dung sai chiều dài cạnh**

Dung sai chiều dài cạnh chân theo qui định trong Bảng 1.

#### **3 Dung sai chiều dày**

Dung sai chiều dày của thép góc cạnh đều và không đều theo qui định trong Bảng 2.

#### **4 Dung sai chiều dài cắt**

Dung sai chiều dài cắt cấp 1 và cấp 2, tối ưu đối với thép góc cạnh đều và không đều theo qui định tương ứng trong Bảng 3 và Bảng 4.

#### **5 Độ thẳng**

5.1 Độ cong cho phép lớn nhất đối với thép góc cạnh đều và không đều theo qui định trong Bảng 5.

5.2 Độ cong được đo theo Hình 1.

## 6 Độ không vuông

6.1 Các cạnh phải vuông góc với nhau trong phạm vi sai lệch cho phép lớn nhất ở đầu mút cạnh theo qui định trong Bảng 6.

6.2 Sai lệch được đo ở đầu mút cạnh (xem Hình 2).

## 7 Dung sai khối lượng

Khi dung sai khối lượng trên đơn vị chiều dài được qui định như là dung sai kiểm tra toàn bộ thì dung sai này phải được qui định.

**Bảng 1 – Dung sai chiều dài cạnh**

Hệ mét			Hệ inơ		
Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai	Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai
trên	đến và kể cả		trên	đến và kể cả	
mm	mm	mm	in	in	in
-	50	± 1,0	-	2	± 0,04
50	100	± 1,5	2	4	± 0,06
100	150	± 2,0	4	6	± 0,08
150	200	± 3,0	6	8	± 0,12

1) Đối với thép góc cạnh không đều, lấy cạnh dài hơn.

**Bảng 2 – Dung sai chiều dày**

Hệ mét			Hệ inơ		
Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai	Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai
trên	đến và kể cả		trên	đến và kể cả	
mm	mm	mm	in	in	in
-	50	± 0,5	-	2	± 0,02
50	100	± 0,8	2	4	± 0,03
100	150	± 1,0	4	6	± 0,04
150	200	± 1,2	6	8	± 0,05

1) Đối với thép góc cạnh không đều, lấy chiều dài hơn.

CHÚ THÍCH: Đối với thép góc có cạnh dài hơn 75 mm (3 in), dung sai khối lượng ± 2,5 % trên đơn vị chiều dài có thể được qui định thay cho dung sai chiều dày. Dung sai khối lượng trên đơn vị chiều dài được cho trong các phần tương ứng của TCVN 7571 (xem điều 1).

**Bảng 3 – Dung sai chiều dài cắt cấp 1**

Hệ mét		Hệ inco	
Chiều dài	Dung sai	Chiều dài	Dung sai
Tất cả	± 100 mm	Tất cả	± 4 in

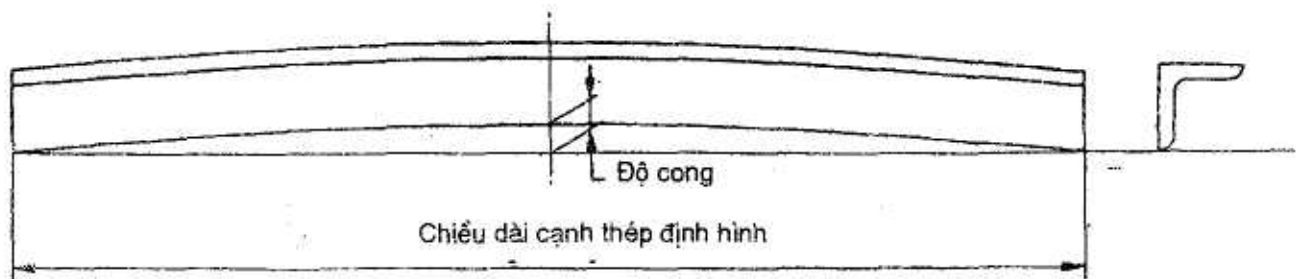
**Bảng 4 – Dung sai chiều dài cắt cấp**

Hệ mét			Hệ inco		
Chiều dài <sup>1)</sup>		Dung sai	Chiều dài <sup>1)</sup>		Dung sai
trên	đến và kể cả		trên	đến và kể cả	
m	m	mm	ft	ft	in
-	12	+ 75 0	-	40	+ 3 0
12	-	+ 100 0	40	-	+ 4 0

**Bảng 5 – Độ cong**

Hệ mét			Hệ inco		
Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai độ thẳng	Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai độ thẳng
trên	đến và kể cả		trên	đến và kể cả	
mm	mm		in	in	
50	150	± 0,4 % chiều dài	2	6	± 0,4 % chiều dài
150	200	± 0,25 % chiều dài	6	8	± 0,4 % chiều dài

1) Đối với thép góc cạnh không đều, lấy cạnh dài hơn.

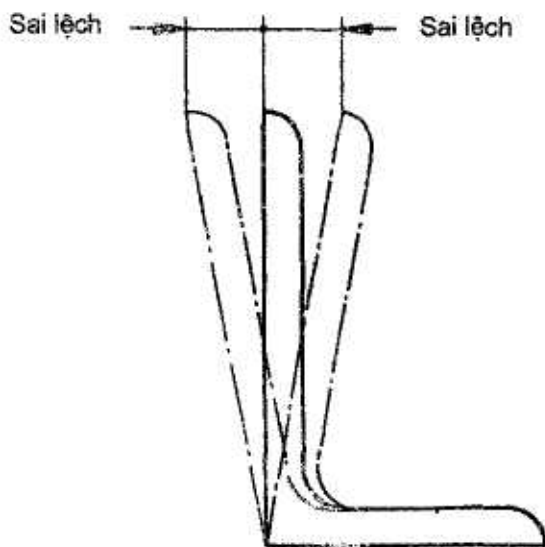


**Hình 1 – Đo độ cong**

**Bảng 6 - Độ không vuông**

Hệ mét			Hệ inơ		
Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai	Chiều dài cạnh <sup>1)</sup>		Dung sai
trên	đến và kể cả		trên	đến và kể cả	
mm	mm	mm	in	in	in
-	50	1,0	-	2	0,04
50	100	2,0	2	4	0,08
100	200	3,0	4	8	0,12

1) Đối với thép góc cạnh không đều, lấy cạnh dài hơn.



**Hình 2 - Đo sai lệch**