

TRÍCH DẪN TIÊU CHUẨN VIỆT NAM TCVN 1654-75

Tiêu chuẩn này áp dụng cho thép chữ C cán nóng có chiều cao từ 50 mm đến 400 mm

- Kích thước, diện tích mặt cắt ngang, khối lượng và các đại lượng tra cứu phải phù hợp với bảng 1 và hình vẽ.
- Ký hiệu quy ước thép chữ C :

Ví dụ : Thép chữ C có chiều cao thân 200 mm
C 20 TCVN 1654 – 75

h – Chiều cao;

b – Chiều rộng chân;

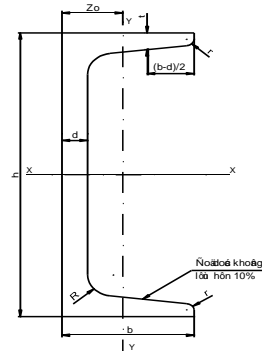
I – Mômen quá tính;

i – Bán kính quán tính;

W – Mômen cản;

S – Mômen tĩnh của nửa mặt cắt;

Z_o – Khoảng cách từ trục Y-Y đến mép ngoài của thân.



Bảng 1 :

Số hiệu	Kích thước, mm						Diện tích mặt cắt ngang, cm ²	Khối lượng 1 m chiều dài, kg	Đại lượng tra cứu cho trục							
	h	b	d	t	R	r			X - X				Y - Y			
									I _x , cm ⁴	W _x , cm ³	i _x , cm	S _x , cm ³	I _y , cm ⁴	W _y , cm ³	I _y , cm	Z _o , cm
5	50	32	4,4	7,0	6,0	2,5	6,16	4,84	22,8	9,1	1,92	5,59	5,61	2,75	0,954	1,18
6,5	65	36	4,4	7,2	6,0	2,5	7,51	5,9	48,6	15,0	2,54	9,00	8,70	3,68	1,080	1,24
8	80	40	4,5	7,4	6,5	2,5	8,98	7,05	89,4	22,4	3,16	13,30	12,80	4,75	1,190	1,31
10	100	46	4,5	7,6	7,0	3,0	10,90	8,59	174,0	34,8	3,99	20,40	20,40	6,46	1,370	1,44
12	120	52	4,8	7,8	7,5	3,0	11,30	10,40	304,0	50,6	4,78	29,60	31,20	8,52	1,530	1,54
14	140	58	4,9	8,1	8,0	3,0	15,60	12,30	491,0	70,2	5,60	40,80	45,40	11,00	1,700	1,67
14a	140	62	4,9	8,7	8,0	3,0	17,00	13,30	545,0	77,8	5,66	45,10	57,50	13,30	1,840	1,87
16	160	64	5,0	8,4	8,5	3,5	18,10	14,20	747,0	93,4	6,42	54,10	68,30	13,80	1,870	1,80
16a	160	68	5,0	9,0	8,5	3,5	19,50	15,30	823,0	103,0	6,49	59,40	78,80	16,40	2,010	2,00
18	180	70	5,1	8,7	9,0	3,5	20,70	16,30	1090,0	121,0	7,24	69,80	86,00	17,00	2,040	1,94
18a	180	74	5,1	9,3	9,0	3,5	22,20	17,40	1190,0	132,0	7,32	76,10	105,00	20,00	2,180	2,13
20	200	76	5,2	9,0	9,5	4,0	23,40	18,40	1520,0	152,0	8,07	87,80	113,00	20,50	2,200	2,07
20a	200	80	5,2	9,7	9,5	4,0	24,20	19,80	1670,0	167,0	8,15	95,90	139,00	24,20	2,350	2,28
22	220	82	5,4	9,5	10,0	4,0	26,70	21,00	2110,0	192,0	8,89	110,00	151,00	25,10	2,370	2,21
22a	220	87	5,4	10,2	10,0	4,0	28,80	22,60	2330,0	212,0	8,99	121,00	187,00	30,00	2,550	2,46
24	240	90	5,6	10,0	10,5	4,0	30,60	24,00	2900,0	242,0	9,73	139,00	208,00	31,60	2,600	2,42
24a	240	95	5,6	10,7	10,5	4,0	32,90	25,80	3180,0	265,0	9,84	151,00	254,00	37,20	2,780	2,67
27	270	95	6,0	10,5	11,0	4,5	35,20	27,70	4160,0	308,0	10,90	178,00	262,00	37,30	2,730	2,47
30	300	100	6,5	11,0	12,0	5,0	40,50	31,80	5810,0	387,0	12,00	224,00	327,00	43,60	2,840	2,52
33	330	105	7,0	11,7	13,0	5,0	46,50	36,50	7980,0	484,0	13,10	281,00	410,00	51,80	2,970	2,59
36	360	110	7,5	12,6	14,0	6,0	53,40	41,90	10820,0	601,0	4,20	350,00	513,00	61,70	3,100	2,68
40	400	115	8,0	13,5	15,0	6,0	61,50	48,30	15220,0	761,0	15,70	444,00	642,00	73,40	3,230	2,75

THÉP VIỆT CƯỜNG

NIỀM TIN CỦA MỌI CÔNG TRÌNH



TRÍCH DẪN TIÊU CHUẨN VIỆT NAM TCVN 1654-75

Chú thích :

1. Diện tích mặt cắt ngang, khối lượng 1 m chiều dài được tính theo kích thước danh nghĩa và khối lượng riêng của thép lấy bằng 7,85 g/cm³
2. Bán kính lượn R và r được chỉ dẫn trong bảng 1 và hình vẽ không kiểm tra mà chỉ làm số liệu cho thiết kế lỗ hình.

3. Sai lệch cho phép :

Bảng 2 : Sai lệch cho phép

	Sai lệch cho phép							
	Chiều cao, mm	Chiều rộng chân, mm	Chiều dày chân, mm	Độ nghiêng của chân (Δ), %	Độ cong của thân (δ), mm	Độ khuyết của chân (Δ_1), mm	Bán kính lượn ngoài (r_1) mm	Khối lượng 1 m chiều dài, %
Từ 5 – 8	$\pm 1,5$	$\pm 1,5$	- 0,06 t	$- 100 \leq \frac{b}{1,5}$	$\delta \leq 0,15d$	Cho	Cho	+ 3 - 5
10 – 14	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$	Sai lệch			N_o 5 – 20	N_o 5 – 20	
16 – 18	$\pm 2,5$	$\pm 2,5$	dương			$\Delta_1 \leq 0,3t$	$r_1 \leq 0,3t$	
20 - 30	$\pm 3,0$	$\pm 3,0$	không			Cho	Cho	
33 - 40	$\pm 3,5$	$\pm 3,5$	quy định			N_o 22 – 40	N_o 22 – 40	
					$\Delta_1 \leq 3$	$r_1 \leq 3$		

Chú thích :

1. Độ nghiêng của chân không được vượt quá 0,015b. Theo yêu cầu của người đặt hàng, cho phép chế tạo thép chữ C với độ nghiêng của chân không được quá 0,125b.
2. Kiểm tra sai lệch cho phép theo khối lượng của thép chữ C bằng một trong hai cách :
 - Cân lô hàng khối lượng từ 20 tấn đến 60 tấn ở trong mỗi 400 tấn đến 500 tấn sản phẩm;
 - Cân các thanh có chiều dài không nhỏ hơn 300 mm, các thanh này được chọn trong mỗi 100 dài cân.