

TCVN 1034 : 2008

ISO 298 : 1973

Xuất bản lần 2

**MÁY CÔNG CỤ - MŨI TÂM MÁY TIỆN -
KÍCH THƯỚC LẮP LẪN**

Machine tools - Lathe centres – Sizes for interchangeability

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 1034 : 2008 thay thế TCVN TCVN 1034 : 1986;

TCVN 1034 : 2008 hoàn toàn tương đương ISO 298 : 1973;

TCVN 1034 : 2008 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn Quốc gia TCVN/TC39 *Máy công cụ* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Máy công cụ - Mũi tâm máy tiện - Kích thước lắp lẫn

Machine tools - Lathe centres – Sizes for interchangeability

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định kích thước lắp lẫn của mũi tâm máy tiện.

Tiêu chuẩn này quy định kích thước lắp lẫn của mũi tâm không chỉ dùng cho máy tiện mà còn có thể dùng cho tất cả các máy công cụ khác có sử dụng mũi tâm cùng loại.

2 Ký hiệu

Mũi tâm máy tiện được ký hiệu theo số kiểu như sau:

Ví dụ: Mũi tâm côn Morse số 3.

3 Kích thước

Các kích thước của mũi tâm cho trong bảng sau đây là các kích thước lắp lẫn, trong bảng không quy định chi tiết kích thước khác về hình dạng và kết cấu vì chúng không ảnh hưởng trực tiếp đến tính đổi lẫn của mũi tâm.

Kích thước lắp lẫn của chuôi côn của máy phù hợp với ISO 296, Máy công cụ - Côn tự kẹp đối với chuôi côn.

Bảng 1 - Quy định kích thước tính bằng milimét cho mũi tâm chuôi côn Morse số 0 đến số 6 hoặc côn hệ mét 5 %.

Bảng 2 - Quy định kích thước tính bằng inch cho mũi tâm chuôi côn Morse số 1 đến số 6 hoặc chuôi côn Brown và Sharpe số 1 đến số 3.

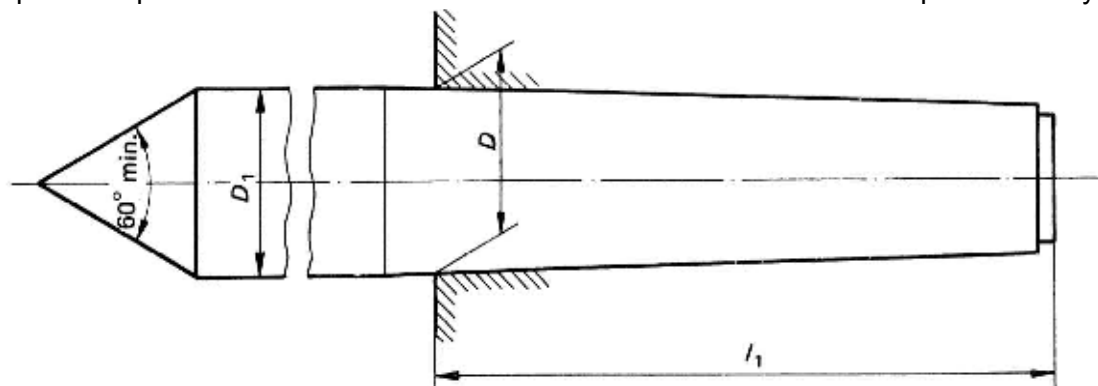
Góc đầu mũi tâm cố định nhỏ nhất bằng 60° .

Khi gia công các chi tiết lớn góc đầu mũi tâm có thể bằng 75° hoặc 90° . Trong trường hợp này ký hiệu của mũi tâm là “Mũi tâm 75° ” hoặc “Mũi tâm 90° ”.

3.1 Kích thước tính bằng milimét

Đầu lắp lẫn với phôi

Đầu lắp lẫn với máy



Bảng 1 – Mũi tâm máy tiện có chuỗi côn Morse số 0 đến số 6 hoặc côn hệ mét 5 %

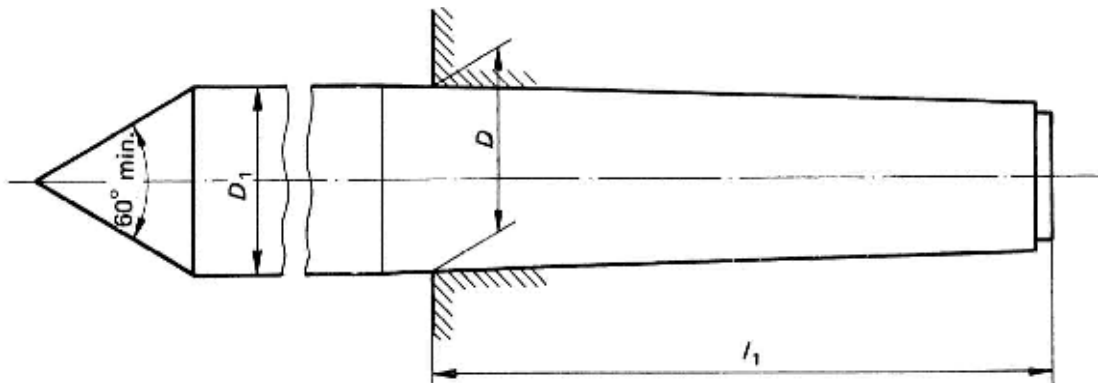
Ký hiệu		Chuỗi côn			Mũi tâm
Loại côn	Số	Độ côn	D	$l_1 \text{ max.}$	D_1 h9
Côn hệ mét 5 %	4	1 : 20 = 0,05	4	23	4,1
	6	1 : 20 = 0,05	6	32	6,2
Côn Morse	0	0,624 6 : 12 = 0,052 05	9,045	50	9,2
	1	0,598 58 : 12 = 0,049 88	12,065	53,5	12,2
	2	0,599 41 : 12 = 0,049 95	17,780	64	18,0
	3	0,602 35 : 12 = 0,050 20	23,825	81	24,1
	4	0,623 26 : 12 = 0,051 94	31,267	102,5	31,6
	5	0,631 51 : 12 = 0,052 63	44,399	129,5	44,7
	6	0,625 65 : 12 = 0,052 14	63,348	182	63,8
Côn hệ mét 5 %	80	1 : 20 = 0,05	80	196	80,4
	100	1 : 20 = 0,05	100	232	100,5

Đối với chuỗi côn mũi tâm côn Brown và Sharpe, xem Bảng 2.

3.2 Kích thước tính bằng inch

Đầu lắp lẫn với phôi

Đầu lắp lẫn với máy



Bảng 2 – Mũi tâm máy tiện có chuỗi côn Morse số 1 đến số 6 hoặc côn Brown và Shape số 1 đến số 3

Ký hiệu		Chuỗi côn			Mũi tâm
Loại côn	Số	Độ côn	D	$l_1 \text{ max.}$	D_1 h9
Côn Brown và Shape	1	0.502 00 : 12 = 0.041 83	0.239	15/16	0.243
	2	0.502 00 : 12 = 0.041 83	0.299	1 3/16	0.303
	3	0.502 00 : 12 = 0.041 83	0.375	1 1/2	0.379
Côn Morse	1	0.598 58 : 12 = 0.049 88	0.475	2 1/8	0.481
	2	0.599 41 : 12 = 0.049 95	0.700	2 9/16	0.709
	3	0.602 35 : 12 = 0.050 20	0.938	3 3/16	0.947
	4	0.623 26 : 12 = 0.051 94	1.231	4 1/16	1.244
	5	0.631 51 : 12 = 0.052 63	1.748	5 3/16	1.760
	6	0.625 65 : 12 = 0.052 14	2.494	7 1/4	2.510

Đối với kích thước chuỗi côn mũi tâm côn hệ mét 5 % và côn Morse số 0, xem Bảng 1.