

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 2424 : 1978

**NỐI ỐNG CÓ VÒNG CẮT DÙNG CHO THỦY LỰC,
KHÍ NÉN VÀ BÔI TRƠN $P_{qr} 40 \text{ MN/m}^2 (\approx 400 \text{ KG/cm}^2)$ –
VÒNG MÍM – KẾT CẤU VÀ KÍCH THƯỚC**

*Tube connections with cut ring for hydraulic pneumatic and lubrication –
Cut ring for $P_n 40 \text{ MN/m}^2 (\approx 400 \text{ Kg/cm}^2)$ – Construction and dimensions.*

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 2424 : 1978 do Cục Tiêu chuẩn biên soạn, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành.

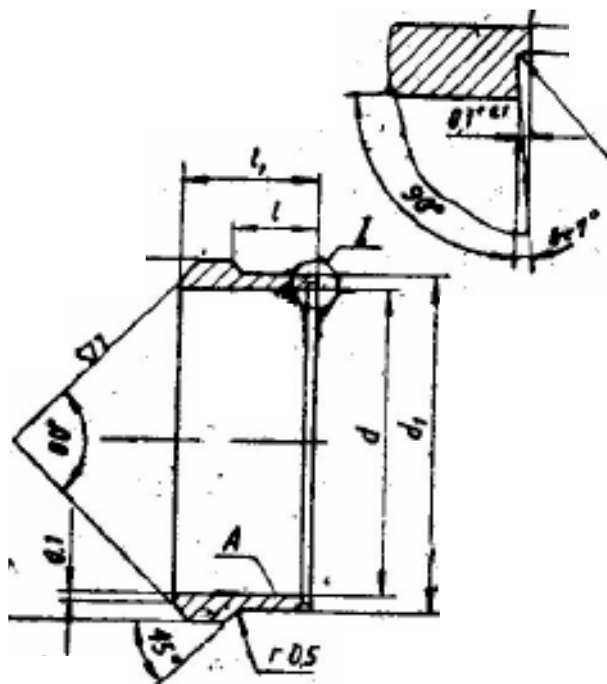
Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại Khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a Khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

**Nối ống có vòng cắt dùng cho thủy lực khí nén và bôi trơn
 P_{qu} 40MN/m² (\approx 400KG/cm²) – Vòng mím –
 Kết cấu và kích thước**

*Tube connections with cut ring for hydraulic pneumatic and lubrication –
 Cut ring for P_n 40MN/m² (\approx 400Kgf/cm²) –
 Construction and dimensions.*

- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho vòng mím để nối các ống dẫn P_{qu} 40MN/m² (\approx 400KG/cm²), làm việc trong điều kiện môi trường không ăn mòn ở nhiệt độ từ âm 40°C đến dương 120°C.
- 2 Kết cấu và kích thước cơ bản của vòng mím phải phù hợp với chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1.

▽ 4 còn lại



Hình 1

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Lỗ thông quy ước D_{qu}	Đường kính ngoài của ống d_{ng}	d	d_1	d_2	l	l_1	R	h	Khối lượng 1000 chiếc, kg, không lớn hơn
		Sai lệch giới hạn							
		$\pm 0,15$	$- 0,12$	Theo C_4	$\pm 0,2$	$- 0,1$	$\pm 0,1$		
3	6	6	7,7	9	5,0	8,0	0,25	0,35	1,54
4	8	8	9,7	11					2,65
5	10	10	11,7	13	5,5	9,0			0,35
6	12	12	14,0	15			3,81		
8	14	14	16,0	17	6,0	9,5	0,40	0,50	
10	16	16	18,0	19					8,20
13	20	20	22,6	24	7,0	11,0			0,45
16	25	25	27,6	29			14,50		
20	30	30	32,7	35	7,5	12,0	0,45	0,55	
25	38	38	40,7	43		12,5			

Ví dụ: Ký hiệu quy ước của vòng mím có D_{qu} 20 mm làm bằng thép 40X:

Vòng mím 20 – 40X TCVN 2424 : 1978, làm bằng thép A12;

Vòng mím 20 – A12 TCVN 2424 : 1978, làm bằng thép 12;

Vòng mím 20 – 12XH3A TCVN 2424 : 1978.

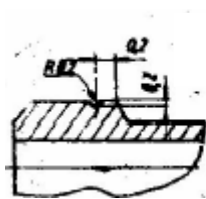
3 Nhiệt luyện: Vòng làm từ thép 40X – tôi và ram cao HB 270 ÷ 300; Vòng làm từ thép A12 thấm cacbon một lớp dày 0,02 mm đến 0,03mm, độ cứng HB 340 ÷ 412; vòng làm từ thép 12XH3A thấm xianua một lớp dày 0,05 mm đến 0,08 mm độ cứng HB 380 ÷ 412.

4 Không cho phép độ không đều lớn hơn 0,1 mm.

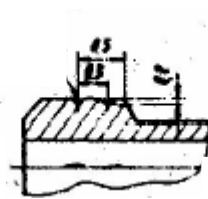
5 Độ đảo của mặt côn so với mặt A phải phù hợp với quy định của tiêu chuẩn tương ứng.

6 Ký hiệu các vòng mím phụ thuộc vào mã hiệu vật liệu phải phù hợp với chỉ dẫn trong Hình 2 đến Hình 4. Các rãnh ký hiệu phải rõ ràng nhìn được bằng mắt thường. Kích thước rãnh không kiểm tra.

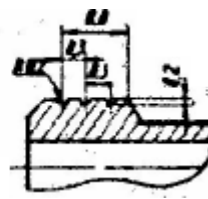
7 Các điều kiện kỹ thuật còn lại theo TCVN 2387 : 1978.



Hình 2



Hình 3



Hình 4