

CHỐT CÔN XẺ RÃNH

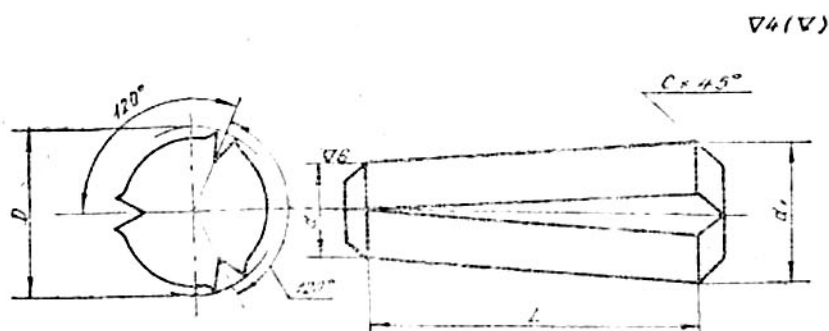
KÍCH THƯỚC

**штифты конические
насеченные
размеры**

Taper notched
pins.
Dimensions

**TCVN
2036 — 77**
**Có hiệu lực
từ 1-1-1979**

1. Kích thước của chốt côn xẻ rãnh phải theo đúng chỉ dẫn trên hình vẽ và trong các bảng 1 và 2.



Ví dụ ký hiệu quy ước của chốt côn xẻ rãnh có đường kính $d = 12 \text{ mm}$, chiều dài $L = 45 \text{ mm}$, cấp bền 9.8, mạ, phủ theo nhóm 01, chiều dày mạ, phủ là $6 \mu\text{m}$:

Chốt côn $12 \times 45.8.8.016$ TCVN 2036 — 77; cũng tương tự như trên, không mạ, phủ:

Chốt côn $12 \times 45.88.$ TCVN 2036 — 77.

mm

Bảng 1

d		1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16
c		0,2	0,2	0,3	0,4	0,4	0,6	0,9	1,0	1,4	1,4	1,8	2,2
L	Sai lệch giới hạn	Khối lượng 1000 cái chốt: kg											
4	+ 0,3	0,058											
5		0,072	0,130										
6		0,085	0,155	0,213	0,355								
8		0,113	0,203	0,320	0,466	0,840	1,33						
10		0,141	0,253	0,397	0,577	1,04	1,64	2,11					
12		0,168	0,302	0,474	0,688	1,23	1,95	2,85	5,16				
14	+ 0,5	0,195	0,351	0,550	0,799	1,44	2,26	3,29	5,95	9,47			
16		0,226	0,401	0,627	0,910	1,63	2,57	3,73	6,74	10,7	15,6		
(18)		0,254	0,451	0,705	1,02	1,83	2,88	4,17	7,53	11,9	17,4		
20		0,281	0,500	0,782	1,13	2,03	3,19	4,61	8,31	13,2	19,2		
(22)			0,550	0,860	1,24	2,23	3,50	5,05	9,10	14,4	21,0	28,6	
25			0,600	0,937	1,35	2,43	3,80	5,50	9,89	15,6	22,8	31,0	
(28)			0,699	1,09	1,57	2,82	4,42	6,40	11,5	18,0	26,4	35,8	47,5
30			0,749	1,17	1,68	3,02	4,72	6,83	12,2	19,3	28,1	38,2	50,7
(32)					1,79	3,21	5,03	7,30	13,0	20,6	30,0	40,6	53,9

mm

(tiếp theo bảng 1)

d		1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16
c		0,2	0,2	0,3	0,4	0,4	0,6	0,9	1,0	1,4	1,4	1,8	2,2
L	Sai lệch giới hạn	Khối lượng 1000 cái chốt: kg											
36	+ 0,5				2,01	3,60	5,65	8,19	14,6	23,1	33,6	45,4	60,3
40					2,24	4,00	6,27	9,08	16,2	25,5	37,2	50,2	66,6
45						4,50	7,03	10,2	18,1	28,6	41,7	56,2	74,5
50						4,99	7,80	11,3	20,1	31,7	46,2	62,3	82,3
55	+ 0,8					5,48	8,57	12,4	22,1	34,8	50,7	68,3	90,4
60						5,98	9,34	13,5	24,0	37,9	55,2	74,4	98,4
70								15,7	28,0	44,1	64,1	86,5	114
80								18,0	32,6	50,3	73,0	98,6	130
90									36,0	56,5	82,1	111	146
100									40,0	62,7	91,0	123	161
110										68,9	100	135	177
125										78,0	111	152	198

Chú thích. Những kích thước trong ngoặc không được dùng cho thiết kế mới.

mm

Bảng 2

d	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16
1	D											
4												
5	1,63											
6												
8	$\pm 0,05$	2,20		3,25								
10					4,30							
12			2,70			5,30						
14	1,60			3,30			6,30					
16					4,35			8,35				
(18)	$+ 0,05$ $- 0,03$								10,40			
20						5,35				12,40		
(22)		2,15		3,25			6,35				14,45	
25			2,65					8,40				
(28)												16,55
30					4,30							
(32)	—			3,20		5,30			10,45	12,45	14,50	
36												16,60
40		—	—				6,30	8,35				
45					4,25							
50						5,25			10,40	12,40	14,45	

mm

Tiếp theo bảng 2

d	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	(14)	16
55					4,25	5,25		8,35	10,40	12,40		
60							6,25				14,45	16,55
70								8,30				
80									10,35			
90								8,25		12,30		
100											14,40	
110									10,30			16,50
125												

Chú thích. Những kích thước trong ngoặc không được dùng cho thiết kế mới.

2. Chốt còn xẻ rãnh được chế tạo bằng thép 45, thép A12, thép định hình 45, thép cacbon tốt 10 KΠ, và 20 KΠ, thép ánh bạc. Cho phép chế tạo chốt còn xẻ rãnh bằng các vật liệu khác tùy theo sự thỏa thuận giữa nhà máy chế tạo và khách hàng.

Chú thích. Tạm thời dùng theo tiêu chuẩn của Liên xô hay tiêu chuẩn tương ứng của các nước khác cho tới khi ban hành tiêu chuẩn Việt nam về vật liệu.

3. Đối với chốt được chế tạo từ thép tự động cán nguội, cho phép có độ nhẵn bề mặt không lớn hơn $\nabla 5$, đối với mặt mút không lớn hơn $\nabla 3$.

4. Cho phép chế tạo đầu chốt có hình chỏm cầu, chiều cao phần chỏm cầu bằng kích thước cạnh vát.

5. Khi cạnh vát của chốt được chế tạo bằng phương pháp cán lăn, cho phép có vết lõm trên đầu mút của chốt, chiều sâu vết lõm không lớn hơn kích thước cạnh vát.

6. Theo yêu cầu của khách hàng, chốt có thể nhiệt luyện hoặc mạ.

7. Quy tắc nghiệm thu, bao gói và ghi nhãn theo TCVN 128 - 63.