

MÁY ĐOÀ NẴM		TCVN
Kiểu, thông số và kích thước cơ bản		2001 - 77
Станки горизонтально-расточные. Типы, основные параметры и размеры	Horizontal boring machines. Types, basic parameters and dimensions.	Có hiệu lực từ 1-1-1979

Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy doa nằm thông dụng đặt cố định, có ụ trục chính dờn chổ đứng, trục chính nằm ra vào.

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho máy có đầu trượt ra vào (doa phay).

1. KIỂU

1.1. Phải chế tạo máy doa nằm theo các kiểu:

A — Trục trước không chuyển động, bàn dờn chổ dọc và ngang (đối với đường tâm của trục chính).

B — Trục trước chuyển động dọc, bàn dờn chổ ngang.

Cho phép chế tạo máy kiểu B có ụ trục chính hoặc nòng dờn chổ dọc phụ.

C — Trục trước chuyển động ngang, có dờn chổ dọc phụ của trục trước hoặc của ụ trục chính hoặc của nòng, hay có phối hợp các dờn chổ của những cụm đó, hay không có các dờn chổ dọc phụ.

1.2. Máy cùng một cỡ kích thước có thể được chế tạo với ụ trục chính có trục chính ra vào và giá dao hướng tâm lắp trên bích kẹp hoặc có trục chính ra vào, nhưng không có giá dao hướng tâm.

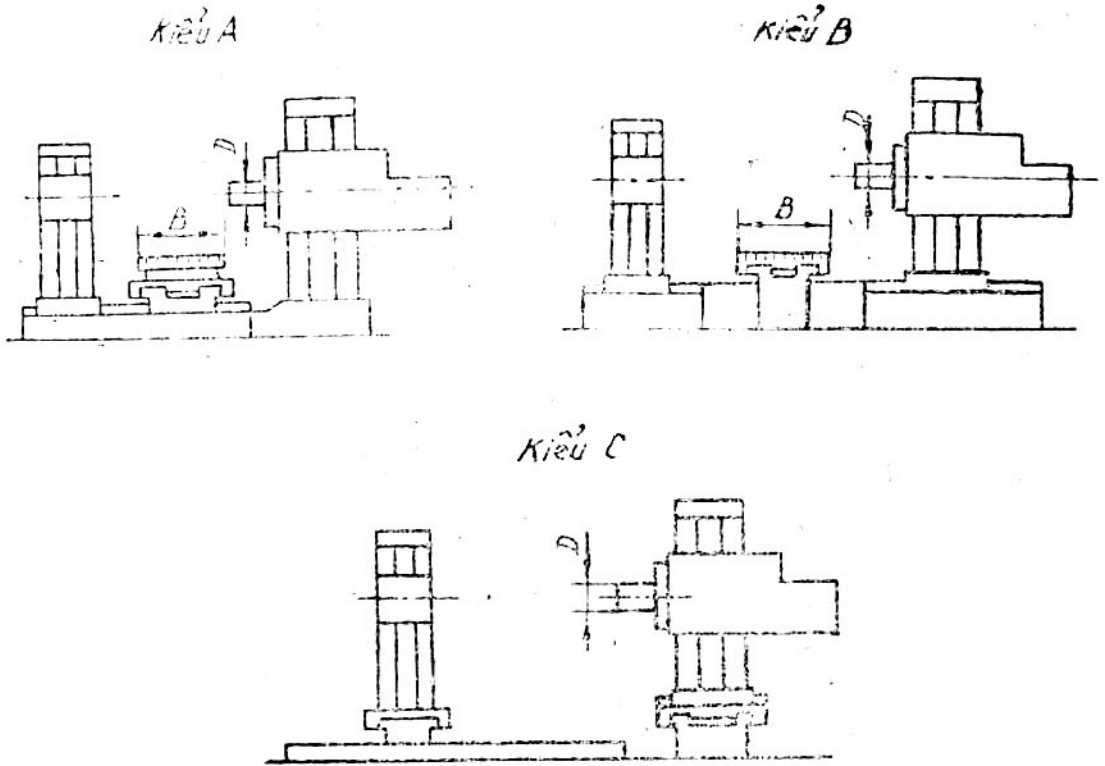
Trục chính ra vào có thể là trục chính bình thường hoặc trục chính tăng cường.

1.3. Máy có thể được chế tạo với trục sau có giá đỡ tâm dờn chổ đứng hoặc không có trục sau.

1.4. Bàn lắp vào có thể xoay quanh đường tâm đứng hoặc không xoay.

2. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

2.1. Thông số và kích thước cơ bản của máy doa nằm phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình vẽ và trong bảng.



Chú thích: Hình vẽ này không quy định kết cấu máy.

mm

Tên gọi của thông số và kích thước cơ bản		Mức					
		Cỡ kích thước máy (trong dãy kích thước)					
		1	2	3	4	5	6
1. Đường kính của trục chính bình thường ra vào D		65	90	125	160	220	320
2. Côn kẹp dụng cụ ở trục chính bình thường	Kiểu côn trục chính	Moóc			Hệ mét		
		4	5	6	80	120	160
		Độ côn 7:24					
3. Đường kính của trục chính tăng cường ra vào D		80	110	160	200	Không quy định	
4. Côn kẹp dụng cụ ở trục chính tăng cường	Kiểu côn trục chính	Moóc			Hệ mét		
		5	6	80	100	Không quy định	
		Độ côn 7:24					
5. Kích thước bàn máy xoay được lắp vào theo TCVN 2134-77, không nhỏ hơn	Chiều rộng B	800	1120	1600	2000	—	
	Chiều dài	900	1250	1800	2250	—	
6. Kích thước bàn máy không xoay được lắp vào theo TCVN 2134-77, không nhỏ hơn	Chiều rộng B	800	1120	1600	2000	2800	Không quy định
	Chiều dài	1120	1600	2250	3600	5000	

mm

Tên gọi của thông số và kích thước cơ bản	Mức					
	Cỡ kích thước máy (trong dãy kích thước)					
	1	2	3	4	5	6
7. Dài chỗ dọc của trục chính ra vào, không nhỏ hơn	500	710	1000	1250	1800	2500
8. Dài chỗ dọc của bàn máy lắp vào ở máy kiểu A (khi đặt rãnh bàn máy thẳng góc với đường tâm trục chính) hoặc của trụ trước ở máy kiểu B, không nhỏ hơn.	800	1120	1600	2000	2800	Không quy định
9. Dài chỗ dọc của trụ trước, của trục chính ra vào hoặc của ròng ở máy kiểu C, không nhỏ hơn	—	—	320	400	560	800
10. Rời chỗ ngang của bàn máy xoay được lắp vào ở máy kiểu A và B, không nhỏ hơn	710	1000	1400	2000	—	—
11. Dài chỗ ngang của bàn máy không xoay lắp vào, không nhỏ hơn	Ở các máy kiểu A	900	1250	1800	Không quy định	—
	Ở các máy kiểu B	1000	1400	2000	3200	4500
12. Dài chỗ ngang của trụ trước ở máy kiểu C, không nhỏ hơn	Không quy định		2500	3200	4500	6000

mm

Tên gọi của thông số và kích thước cơ bản	Mức					
	Cỡ kích thước máy (trong dãy kích thước)					
	1	2	3	4	5	6
13. Dài chỗ đứng của trục chính, không nhỏ hơn	710	1000	1400	2000	2800	4000
14. Dài chỗ hướng tâm của giá dao bích kẹp lắp vào, không nhỏ hơn	125	160	260	250	360	500

Nếu người dùng máy đặt hàng, cho phép chế tạo máy với đường kính trục chính bình thường ra vào 125 mm có côn hệ mét 80.

2.2. Cho phép tăng chiều rộng hoặc chiều dài hay chiều rộng và chiều dài của bàn máy xoay lắp vào không lớn hơn 1,25 lần trị số chỉ dẫn trong bảng.

2.3. Khi tăng chiều rộng hoặc chiều dài của bàn máy cũng phải tăng tương ứng dãi chỗ ngang hoặc dọc của bàn máy hoặc của trụ trước (đối với máy kiểu B). Khi tăng chiều rộng và chiều dài của bàn máy phải tăng cả hai dãi chỗ.

2.4. Đối với máy có bàn máy xoay, kiểu không có trụ sau, cho phép giảm dãi chỗ dọc của bàn máy hoặc của trụ trước theo dãy R20 TCVN 192 - 66 so với trị số chỉ dẫn trong bảng, nhưng không nhỏ hơn dãi chỗ dọc của trục chính ra vào.

2.5. Kích thước được chỉ dẫn trong bảng từ điều 6 đến điều 14 có thể tăng lên theo dãy R20 TCVN 192 - 66. Cho phép tăng những kích thước chỉ dẫn ở điều 12 trong bảng với bước không đổi.

2.6. Những trị số dãi chỗ chỉ dẫn trong bảng là đảm bảo. Dãi chỗ thực tế có thể lớn hơn trị số đảm bảo.

DÍNH CHÍNH

Tiêu chuẩn máy cắt kim loại

Trang	Chỗ có lỗi	In sai	Sửa lại
2	Dòng dưới bảng 1	Không cho phép lỗi	Không cho phép lỗi
2	Dòng 7 (dưới lên)	$a \approx 0,1,$ $L > 100 \text{ mm}$	$a \approx 0,1 \quad L \geq 100 \text{ mm}$
27	Cột 1, ô 3	Còn Moóc theo TCVN 136 — 63	Còn Moóc theo TCVN 136 — 70
30	tên gọi bằng tiếng anh	ad rigindity	and rigidity
52	bảng 18, ô trống	(để trống không ghi gì)	(thêm gạch ngang)
59	dưới hình 25	Kiểu với ụ trước	Kiểm với ụ trước
59	dưới hình 26	Kiểu với ụ sau	Kiểm với ụ sau
84	bảng 13	$L = 00 \text{ mm}$	$L = 300 \text{ mm}$
103		Bảng	Bảng 1
136		trên chiều dài	trên chiều dài
136	(bảng, cột 1)	2.3; 2.4; 2.5; 2.6	2.2; 2.3; 2.4; 2.5
137	(bảng, cột 1)	2.7	2.6
137		2.1 và 2.2 sau khi ..	2.1 và 2.2. Sau khi..