



Ví dụ kí hiệu Quy ước dao tiện phá ngoài đầu thẳng

$\varphi = 45^\circ$  và  $60^\circ$ , phải có mặt cắt thân dao 25x16 gắn thép gió P18

Dao tiện 25x16-P18-3TCN 179-72.

Tương tự đối với dao trái:

Dao tiện T25x16-P18-3TCN 179-72.

**Chú thích:**

- 1) Chỉ khi gia công thép thì kết cấu mặt trước của dao mới làm vát. Trị số vật  $f = (0,8f \pm 1) S$ : trong đó S - lượng chạy dao mm/vòng. Trong sản xuất tập trung, lấy  $f=1\text{mm}$   $\gamma_v=5^\circ$ .
- 2) Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có trị số góc độ và độ nhẵn khác Qui định trong hình vẽ trên.

KÍCH THƯỚC mm

Kích thước mặt cắt thân giao		Mảnh thép gió theo 3TCN 229-72											
		L	m	h	r	Khi $\varphi = 45^\circ$			Khi $\varphi = 60^\circ$				
						Số hiệu của mảnh	b	c	Số hiệu của mảnh	b	c		
H	B												
16	10	100	5	16	1	D01	10	5	E01	10	5		
20	12	120	7	20	1,5	D02	10	5	E02	10	5		
25	16	140	9	25	1,5	D03	12	6	E03	12	6		
32	20	170	12	32	2	D04	16	8	E04	16	8		
40	25	200	14	40	2	D05	20	10	E05	20	10		
16	16	120	7	16	1,5	D02	10	5	E02	10	5		
20	20	140	9	20	1,5	D03	12	6	E03	12	6		
25	25	170	12	25	2	D04	16	8	E04	16	8		
32	32	200	14	32	2	D05	20	10	E05	20	10		
40	40	240	16	40	3	D06	24	12	E06	24	12		

1 — Vật liệu phần cắt: Thép gió nhãn hiệu P18 hay P9 theo ГОСТ9373 — 60. Hình dạng và kích thước của mảnh thép gió theo 3TCN207—72.

Độ cứng phần cắt không thấp hơn HRC 62.

2 — Vật liệu thân dao: Thép 45, 50 (theo ГОСТ 1050 — 60) hoặc thép C76 (theo ГОСТ 380 — 71)

Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC28.

3 — Sai lệch cho phép:

a) Kích thước L: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần B10 theo TCVN42—63

b) Kích thước H và B: Đối với dao chỉ gia công mặt tựa (chế tạo từ thép cán nóng) thì sai lệch của H như sau:

— Nếu H = 16 và 20mm, sai lệch cho phép là — 1,5mm.

— Nếu H = 25 và 32mm, sai lệch cho phép là — 2mm.

— Nếu H = 40mm, sai lệch cho phép là — 3mm.

Đối với dao được gia công tất cả các mặt thì sai lệch cho phép của H và B lấy theo L<sub>16</sub> của TCVN 40—63.

c) Các kích thước còn lại: Sai lệch cho phép lấy theo cấp chính xác 10 với khoảng dung sai phân bố đối xứng.

4. Yêu cầu của phần cắt: Trên phần cắt không được có vết nứt, vết xước và rỉ thừa. Trên lưỡi cắt không được sứt mẻ.

5. Yêu cầu của mối hàn: Mối hàn giữa mảnh thép gió và thân dao phải bền vững. Chiều dày lớp kim loại hàn không được lớn quá 0,2mm; chỗ gián đoạn của mối hàn không được lớn quá 20% chiều dày hàn.

6. Chi nhãn Trên một mặt bên của mỗi dao cần ghi rõ:

a) Nhãn hàng của nhà máy chế tạo dao;

b) Nhãn hiệu thép gió

c) Kích thước mặt cắt thân dao HxB.

7. Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 208—72.