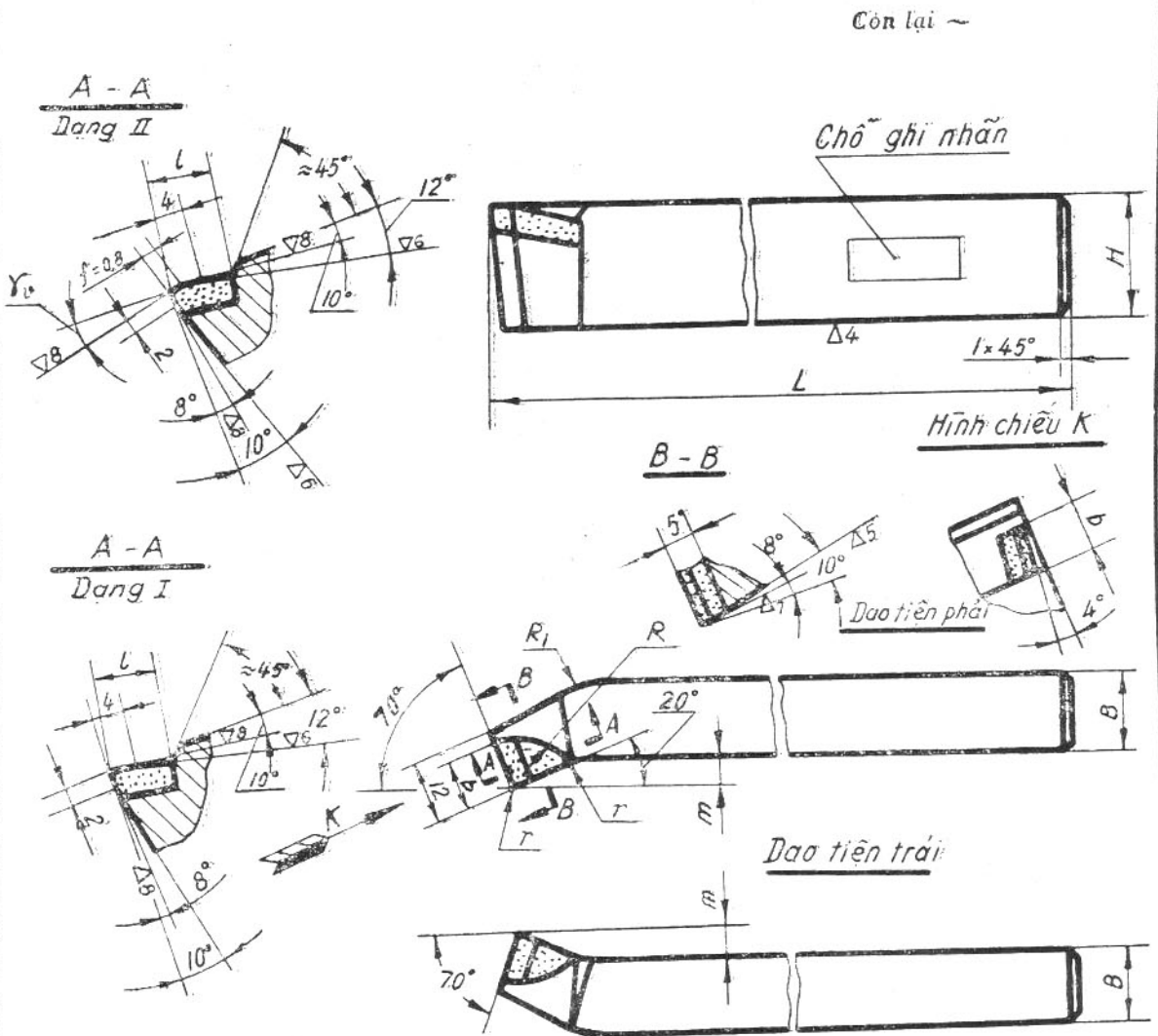


VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao tiện gắn hợp kim cứng
DAO XÉN MẶT MẶT, $\varphi=70^\circ$, PHẢI VÀ TRÁI

3TCN: 186—72



Viện thiết kế máy
công nghiệp
biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim
duyet y ngày 24-10-72

Có hiệu lực
từ 1-7-1973

Chú thích: 1. Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại giòn (được gắn hợp kim cứng nhóm WC-Co hay nhóm BK của Liên Xô).

Dạng II chủ yếu dùng để gia công thép và các kim loại dẻo (được gắn hợp kim cứng nhóm WC-TiC-Co hay nhóm TK của Liên Xô).

2. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có trị số góc độ và độ nhẵn khác quy định trong hình vẽ trên.

Ví dụ: ký hiệu qui ước dao tiện xén mặt mút, $\varphi=70^\circ$, phải, có mặt cắt thân dao 25×16 mm, gắn hợp kim cứng T15 K6 (dạng II):

Dao tiện $25 \times 16 - T15 K6$ 3TCN 186-72;

Tương tự đối với dao trái:

Dao tiện $T25 \times 16$ T15K6 3TCN 186-72;

Hoặc gắn BK8 (dạng I):

Dao tiện $25 \times 16 - BK8$ 3TCN 186-72;

Dao tiện $T25 \times 16 - BK8$ 3TCN 186-72;

THƯỚC KÍCH mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	m	l_1	r	R_1	R_2	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66					
								số hiệu của mảnh	l	b	S	R	
H	B												
16	10	100	4	7,5	0,5	10	5	1045 - 1046	8	5	3	5	
20	12	120	4	9	1	12	6	1005 - 1006	10	6	3,5	6	
25	16	140	5	13	1	16	8	1047 - 1048	12	8	5	8	
32	20	170	6	15	1	20	10	1048 - 1050	16	10	6	10	
40	25	200	7	18	1	25	12	1015 - 1016	20	12	7	12,5	
50	32	240	9	20	1	32	16	1053 - 1054	25	14	8	14	

1- Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng gồm 2 nhóm WC-C₆ và WC-TiC-C₆.

Chú thích: Nhóm WC-C₆ tương ứng với nhóm BK của Liên Xô (BK8, BK6, v.v...)

Nhóm WC-TiC-C₆ tương ứng với nhóm TK của Liên Xô TK15K6, T5K10, v.v...)

Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu lên trong các phụ lục của 3TCN 209-72.

2. Vật liệu thân dao: Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050-60)

Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC28.

3. Sai lệch cho phép:

a) Kích thước L: Sai lệch cho phép bằng 2 lần B10 theo TCVN 42-63.

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=40 và 50mm, sai lệch cho phép là -3mm;

Đối với dao được gia công tất cả các mặt, thì sai lệch của H và B lấy theo L₁₀ 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 (trên mảnh hợp kim cứng) không được có vết xước. Trên lưỡi cắt không được gồ ghề hoặc bị sứt mẻ. Chỗ nối tiếp giữa lưỡi cắt chính và lưỡi cắt phụ phải đều đặn và phù hợp với bán kính cong r đã cho.

5. Yêu cầu của mối hàn: Mối hàn giữa mảnh hợp kim cứng 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 hợp kim cứng;

c) Kích thước H×B của mặt cắt thân dao;

7. Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 209-72.