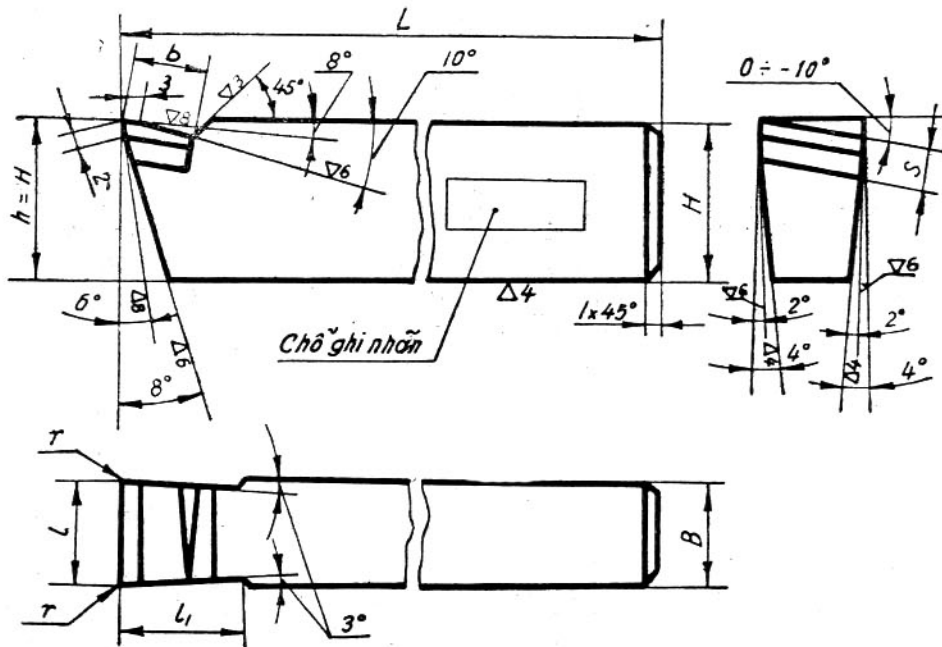


VIỆT NAM
ĐAN CHỦ CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao tiện gắn hợp kim cứng
DAO TIỆN HÌNH LƯỚI RỘNG

3TCN 193-72

Còn lại ~



Chú thích: Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có các trị số góc độ và độ nhẵn khác qui định trong các hình vẽ trên.

Vi dụ: Kí hiệu qui ước dao tiện tinh lưới rộng, có mặt cắt thân dao, 20x12mm gắn thép gió P18:

Dao tiện 20 x 12 - P18 3TCN 193 - 72.

KÍCH THƯỚC, mm

Mặt cắt thân dao		L	l ₁	r	Mảnh thép gió theo 3TCN 207-72			
					Số hiệu	l	b	S
H	B							
20	12	120	15	0,5	A02	12	10	5
25	16	140	20	0,5	A03	16	12	6
32	20	170	25	1	A04	20	16	8

1 - Vật liệu phần cắt: Thép gió nhãn hiệu P18 (theo ГОСТ 9373 - 60).

Hình dáng và kích thước mảnh thép gió theo 3TCN 207-72.

Độ cứng phần cắt không thấp hơn HRC62.

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 lấy 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 = 20mm, sai lệch cho phép là -1,5mm;

- Nếu H = 25 và 32mm, Sai lệch cho phép là -2mm;

Đối với dao được gia công tất cả các mặt, thì sai lệch cho phép của H và B lấy theo L₁₆ của TCVN 40-63.

c) kích thước h: sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần cấp chính xác 8, 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 ria thừa. Trên lưỡi cắt không được sứt mẻ hoặc gồ ghề.

Lưỡi cắt phải thẳng, độ không thẳng cho phép là 0,01mm trên chiều dài 10mm.

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 dài hàn.

6 - Ghi 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 HXB của mặt cắt; thân dao

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