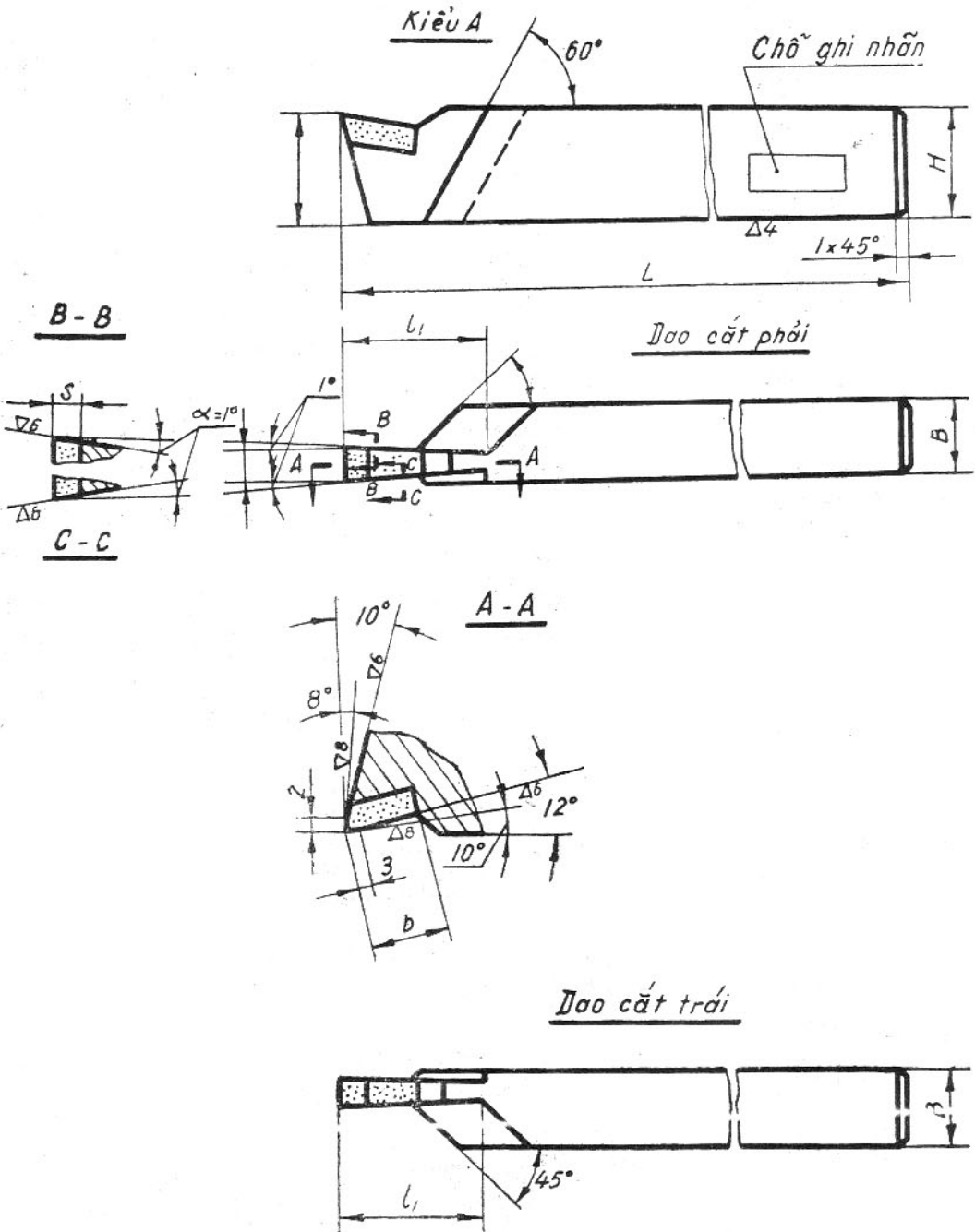


VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao tiện gán hợp kim cứng
ĐAO CẮT ĐỨT, PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 192-72

Còn lại ~



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:

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

Ví dụ: Ký hiệu qui ước dao cắt đứt kiểu A, phải, có mặt cắt thân dao 25×16, gấn hợp kim cứng T15K6 của Liên Xô.

Dao tiện A-25×16 - T15K6 3TCN 192-72;

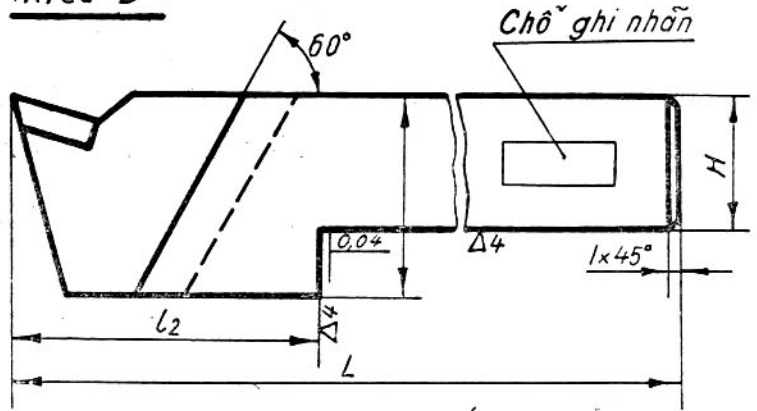
Tương tự, đối với dao trái:

Dao tiện TA-25×16-T15K6 3TCN 192-72

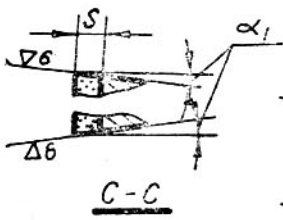
THƯỚC KÍCH, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l ₁	α_1 độ	r ~	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-60			
H	B					số hiệu của mảnh	l	b	S
16	10	100	20	1	0,2	1321A	3	10	3
20	12	120	25	1	0,2	1323A	4	12	4
25	16	140	35	1	0,2	1331A	5	14	5
32	20	170	38	2	0,2	1333A	6	16	6
40	25	200	45	2	0,2	1309A	8	18	7

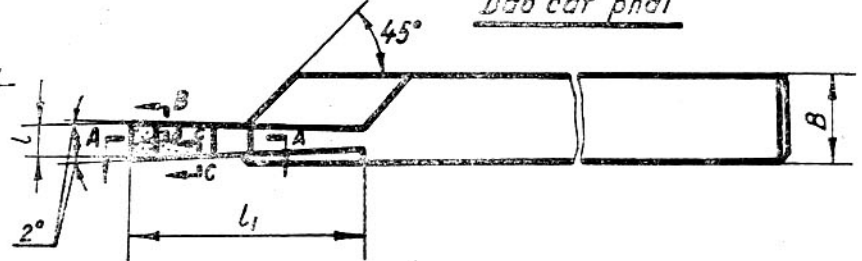
Kiểu B



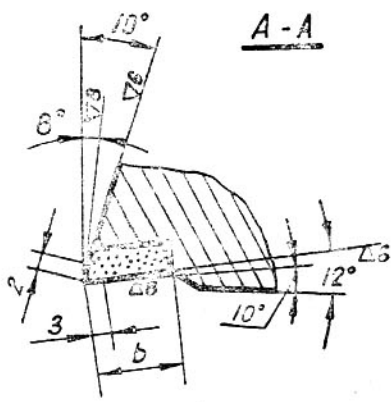
B-B



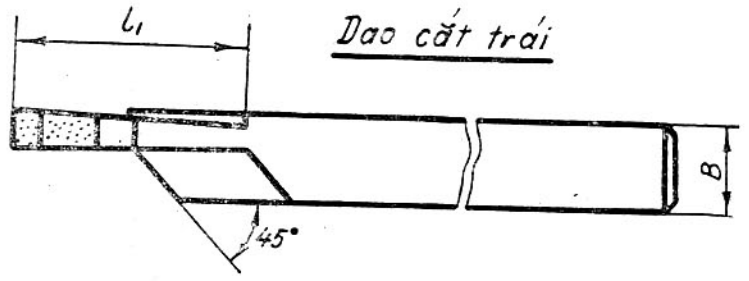
Dao cắt phải



A-A



Dao cắt trái



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

Ví dụ: ký hiệu Quý ước dao cắt đứt kiểu B, phải có mặt cắt thân dao 25×16mm, gắn hợp kim cứng BK8:

Dao tiện B-25×16-BK8 3TCN 192-72.

Tương tự, đối với dao trái:
 Dao tiện TB-25×16—BK8 3TCN 192-72

KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l ₁	l ₂	H ₁	α ₁ độ	r ≈	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66			
								Số hiệu của mảnh	l	b	S
H	B										
20	12	120	35	45	30	1	0,2	1223A	4	12	4
25	16	140	40	50	35	1	0,2	1331A	5	14	5
32	20	170	50	60	40	1	0,2	1333A	6	16	6
40	25	240	60	75	55	2	0,2	1309A	8	18	7
50	32	280	80	95	65	2	0,2	1311A	10	20	8

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 T15K6 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 40 X (theo ГОСТ 4543-71)

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 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 nứt. Trên lưỡi cắt không được gõ gờ hoặc bị sứt mẻ.

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. Chế gián đoạn của mối hàn không được lớn quá 20% chiều dày bản.

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 hợp kim cứng;

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

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