



**Chú thích 1:** Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại giòn (được gắn hợp kim cứng nhóm WC - C<sub>6</sub> 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 - C<sub>6</sub> hay nhóm TK của Liên Xô).

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

Ví dụ: Kí hiệu qui ước dao bào phá đầu cong,  $\varphi=45^\circ$ , phải, phương án B có mặt cắt thân dao 25×16mm, gắn hợp kim cứng T15K6 (dạng II):

Dao bào B-25×20-T15K6 3TCN 415-72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao bào TB-25×20-T15K6 3TCN 196-72.

Hoặc gắn BK8 (dạng I):

Dao bào B- 25 × 20 — BK8 3TCN 196 - 72.

Dao bào TB-25×20 —BK8 3TCN 196-72.

KÍCH THƯỚC mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l <sub>1</sub>	m	R ≈	R ≈	r	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66											
								Phương án A				Phương án B							
								Số hiệu của mảnh	l	b	S	R	Số hiệu của mảnh	l	b	S			
H	B																		
20	16	190	40	9	24	4	1	1047-1048	12	8	5	8	0137E	12	8	5			
25	20	220	50	12	29	4	1	1049-1050	16	10	6	10	0139E	16	10	6			
32	25	280	63	14	36	4	1,5	1015-1016	20	12	7	12,5	0115B	20	12	8			
40	32	340	80	18	45	5	1,5	1053-1054	25	14	8	14	0141E	25	14	8			
50	40	400	100	23	55	5	2	1055-1056	32	16	6	16	0145E	32	16	8			
63	50	500	125	30	68	5	2	1059-1060	40	18	8	18	0149E	40	18	10			

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

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

Nhóm WC-TiC-Co 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 trong 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 HRC 28.

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 cho phép 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; 50 và 63mm 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 <sup>lấy</sup> L16 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 gò gề hoặc bị sứt mẻ. Chỗ nối tiếp giữa lưỡi cắt chính và lưỡi cắt phụ phải đều đặn và phù hợp với bán kính công 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 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 hợp kim cứng;

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

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