

VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA

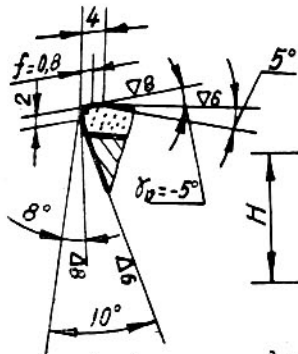
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

DAO BẢO GẮN HỢP KIM CỨNG.
DAO BẢO CẠNH LẦU CONG
PHẢI VÀ TRÁI

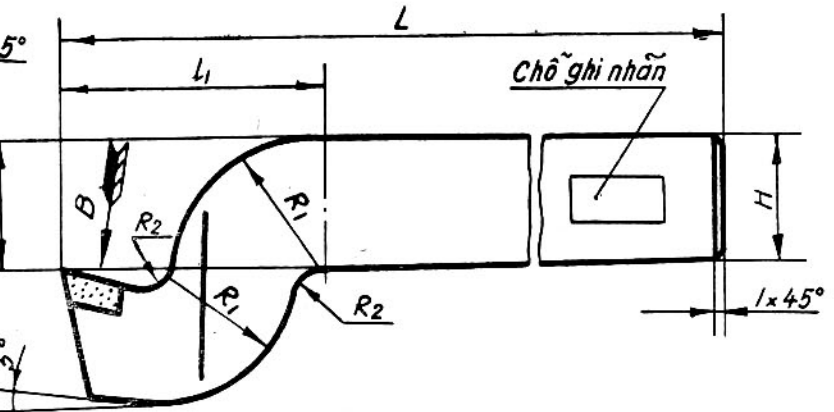
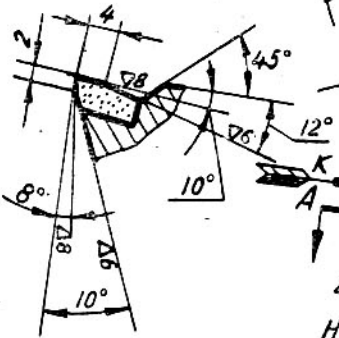
3TCN 201-72

Đơn vị ~

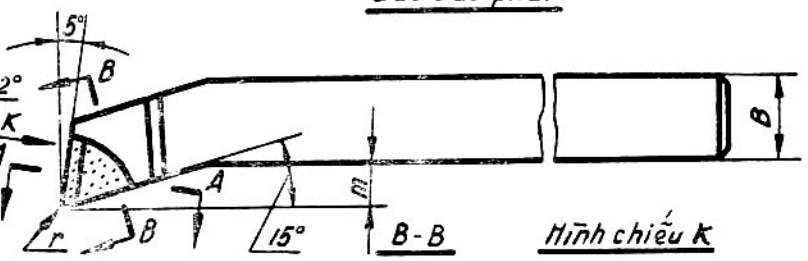
A - A
Dạng II



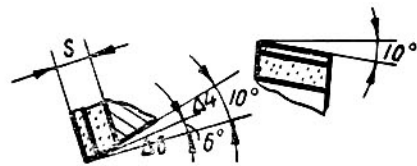
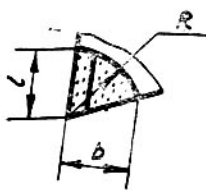
A - A
Dạng I



Dao bảo phải

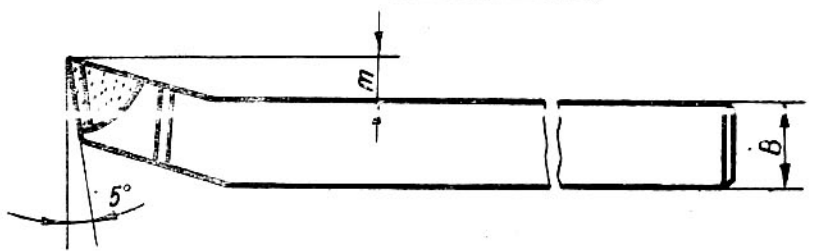


Hình chiếu B



Hình chiếu K

Dao bảo trái



Viện thiết kế máy công nghiệp
biên soạn

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

Có hiệu lực
từ 1-7-197

Chú thích: 1. **Dạng I** chủ yếu dùng gia công gang và các kim loại tròn (được gá 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 gá 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 bào có các trị số góc độ khác cho ở các hình vẽ trên.

Ví dụ kí hiệu Qui ước dao bào cạnh đầu cong, phải, có mặt cắt thân dao 25x20mm, gá hợp kim cứng T15K6 (Dạng II):

Dao bào 25x20-T15K6 3TCN 201-72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao bào T25x20-T15K6 3TCN 201-72

hoặc gá BK8 (dạng I):

Dao bào 25x20-BK8, 3TCN 201-72.

Dao bào T-25x20-BK8 3TCN 201-72.

Kích thước, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	m	l ₁	R ₁ ≈	R ₂ ≈	r ≈	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66				
H	B							Số hiệu của mảnh	l	b	S	R
20	16	190	8	40	24	4	1	0607-0608	12	10	5	10
25	20	222	10	50	29	4	1	0611-0612	10	14	7	14
32	25	280	12,5	63	36	4	1,5	0625-0616	20	18	8	18
40	32	340	15	80	45	5	1,5	0619-0620	25	20	9	20
50	40	400	20	100	55	5	2	0619-0620	25	20	9	20
63	50	500	25	125	68	5	2	0619-0620	25	20	9	20

1 — Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng thuộc 2 nhóm WC-Co và WC-TiC-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...) Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu lên 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 hai 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 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 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 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 209-72.