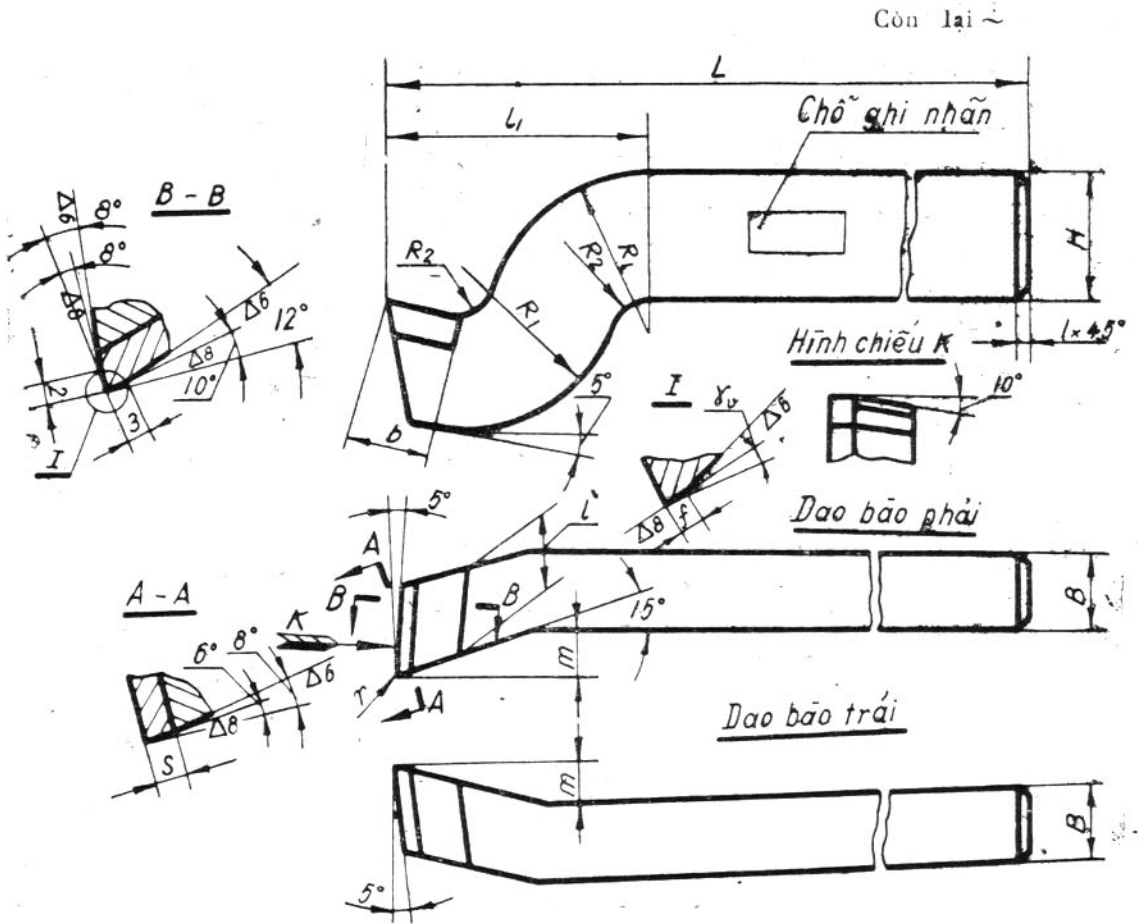


VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao bảo gấn thép gió
DAO BẢO CẠNH ĐỀU CONG,
PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 200-72



Ví dụ: Kí hiệu Quy ước dao bảo cạnh đều cong, phải, có mặt cắt thân dao
25×16mm, gấn thép gió P18:
Dao bảo 25×16-P18 3TCN 200-72.
Tương tự, đối với dao trái:
Dao bảo T25×16-P18-3TCN200-72

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:**
- Chỉ khi gia công thép, thi kết cấu mặt trước của dao mới làm vát; trị số vát $f = (0,8 \div 1) S$, trong đó S —lượng chạy dao mm/vòng.
Trong sản xuất tập trung, lấy $f = 1\text{mm}$, $\gamma_v = 5^\circ$.
 - Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sâu xuất dao bào có trị số các góc độ và độ nhẵn khác quy định ở các hình vẽ trên.

KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		Mảnh thép gió theo 3TCN 207-72										
H	B	L	l_1	m	$r \approx$	$R_1 \approx$	$R_2 \approx$	Số hiệu của mảnh	l	b	S	
20	12	190	40	6	1,5	24	4	C02	12	10	5	
25	16	220	50	8	1,5	29	4	C03	16	12	6	
32	20	280	63	10	2	36	4	C04	20	16	8	
40	25	340	80	12,5	2	45	5	C05	25	20	10	
50	32	400	100	15	3	55	5	C06	32	25	12	
63	40	500	125	20	3	68	5	C07	40	32	16	

- Vật liệu phần cắt:** Thép gió nhãn hiệu P18 hoặc P9 (theo ГОСТ 9373-60).
Hình dáng và kích thước của mảnh thép gió theo 3TCN 207-72
Độ cứng phần cắt không thấp hơn HRC 62.
- Vật liệu thân dao:** Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050-60); hoặc thép C46 (theo ГОСТ 380-71);
Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC 28.
- Sai lệch cho phép:**
 - Kích thước L: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần B10 theo TCVN 42-63.
 - 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;
— 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 L16 của TCVN 40-63.
 - Các kích thước còn lại: Sai lệch cho phép lấy theo cấp chính xác 10, với khoảng dung sai phân bố đối xứng.
- Yêu cầu của phần cắt:** Trên phần cắt không được có vết nứt vết xước và ria thừa.
Trên lưỡi cắt không được xùt mẻ hoặc gồ ghề.
- 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.
- Ghi nhãn:**
Trên một mặt bên của mỗi dao cần ghi rõ:
 - Nhãn hàng của nhà máy chế tạo dao;
 - Nhãn hiệu thép gió;
 - Kích thước mặt cắt thân dao
- Các yêu cầu kỹ thuật khác:** Theo 3TCN 208-72