

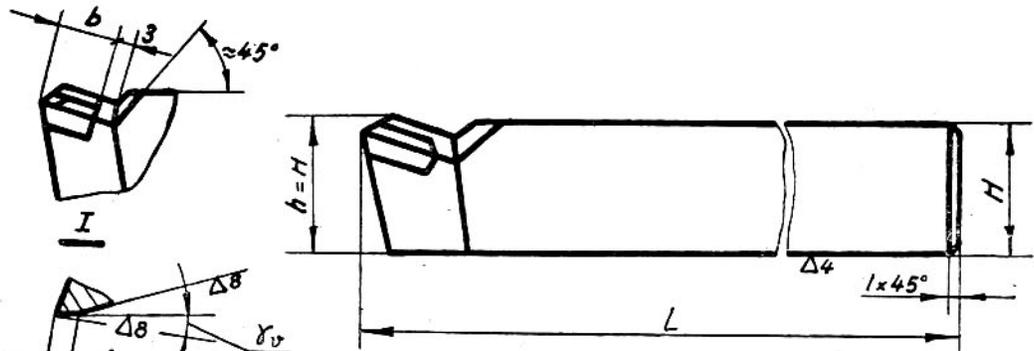
VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao bào gắn thép gió
ĐAO BÀO CẠNH ĐỀU THẲNG,
PHẢI VÀ TRÁI

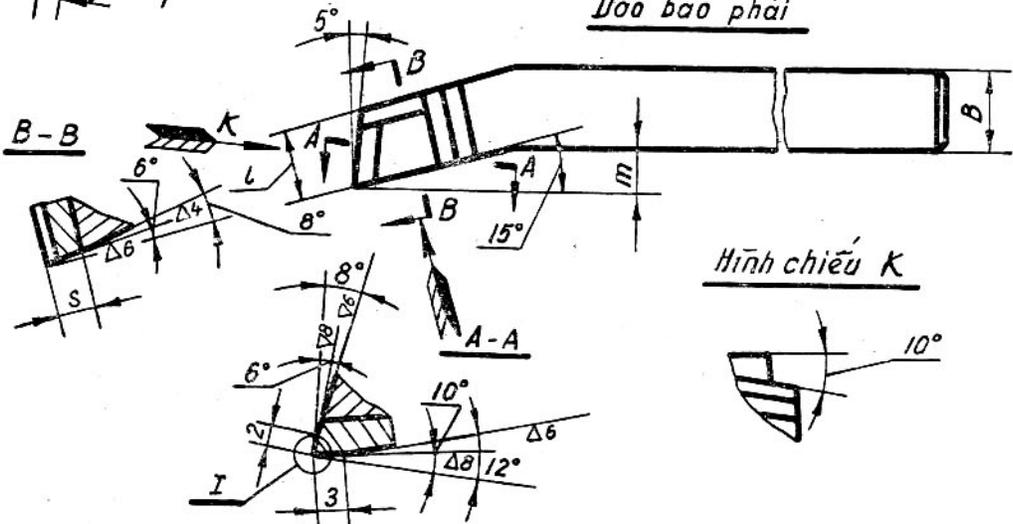
3TCN 198-72

Còn lại ~

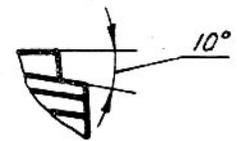
Hình chiếu M



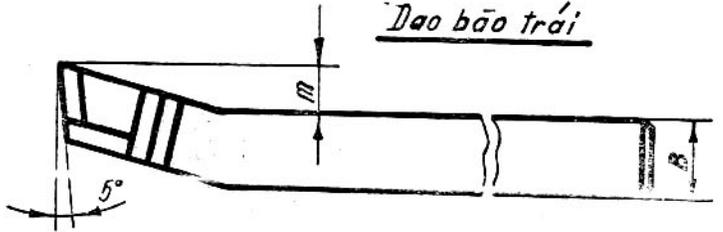
Dao bào phải



Hình chiếu K



Dao bào trái



Vi dụ: Kí hiệu Qui ước dao bào **canh** đầu phẳng, phải có mặt cắt thân dao bào $25 \times 16\text{mm}$, gắn thép gió P18:
 Dao bào $25 \times 16 - \text{P18}$ 3TCN 198 — 72.
 Tương tự, đối với dao trái:
 Dao bào $T25 \times 16 - \text{P18}$ 3TCN 198 — 72

Chú thích: 1. Chỉ khi gia công thép, thì kết cấu mặt trước của dao mới làm vát; trị số vát $f = (0,8 \div 1,0) S$, trong đó S — lượng chạy dao mm/vòng.
 Trong sản xuất tập trung, lấy $f = 1\text{mm}$, $\gamma_v = 5^\circ$.
 2. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản 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		L	m	r ≈	Mảnh thép gió theo 3TCN 207—72			
H	B				Số hiệu của mảnh	b	l	S
20	12	170	6	1,5	B01	8	10	5
25	16	200	8	1,5	B01	8	10	5
32	20	250	10	2	B02	12	16	6
40	25	300	12,5	2	B03	16	20	8
50	32	350	15	3	B04	18	25	10
63	40	450	20	3	B05	20	32	12

- Vật liệu phần cắt: Thép gió nhãn hiệu P18 hoặc P9 (theo ГОСТ 9373 — 60).
 Hình dạng 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 CT6 (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.
 - Kích thước h: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần cấp chính xác 10, với khoảng dung sai phân bố đối xứng.
 - 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 giáp 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