



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

ĐINH TÀN

TCVN 281-86 ; TCVN 4220-86 ; TCVN 4221-86

TCVN 283-86 ; TCVN 285-86

TCVN 287-86 ; TCVN 290-86

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn :

Bộ môn cơ học máy
Trường đại học Bách khoa Hà nội

Cơ quan đề nghị ban hành :

Trường đại học Bách khoa Hà nội

Cơ quan chỉnh duyệt :

Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường-Chất lượng

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số : 207/QĐ ngày 28 tháng 07 năm 1986

MỤC LỤC

	Trang
TCVN 281-86. Đinh tán. Yêu cầu kỹ thuật.	1
TCVN 4220-86. Đinh tán mũ chòm cầu.	8
TCVN 4221-86. Đinh tán mũ chòm cầu thấp.	13
TCVN 283-86. Đinh tán mũ thấp nửa chìm.	17
TCVN 285-86. Đinh tán mũ bằng.	19
TCVN 287-86. Đinh tán mũ nửa chìm.	25
TCVN 288-86. Đinh tán mũ côn.	31
TCVN 290-86. Đinh tán mũ chìm.	34

Đ I N H T Á N		TCVN 281-86
YÊU CẦU KỸ THUẬT		
Заклепки	Rivets	Có hiệu lực từ 01.01.1988
Технические требования	General specifications	

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 281-68

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các đinh tán dùng trong chế tạo máy nói chung, cấp chính xác B và C, làm việc ở nhiệt độ từ -60°C đến $+300^{\circ}\text{C}$

Tiêu chuẩn này phù hợp với ST SEV 1329-78.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Ngoài những điều kiện qui định trong tiêu chuẩn chung này, về hình dạng, kích thước, sai lệch giới hạn và về độ nhám bề mặt, đinh tán phải phù hợp với các tiêu chuẩn riêng của mỗi loại đinh tán.

1.2. Đinh tán được chế tạo bằng các loại vật liệu sau đây : thép các bon C34, C38 (TCVN 1765-75), C10, C10s, C15, C15s (TCVN 1766-75) , thép hợp kim 09 Mn2 (TCVN 3104-79), thép không gỉ 12 Cr 18 Ni 9 Ti, la tông LCu2n37, đồng Cu3 và hợp kim nhôm AlMg5.

1.3. Tùy theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất với khách hàng đinh tán có thể được phủ một lớp bảo vệ. Lớp phủ có thể là lớp cromat, cadimi - cromat, oxyt, phốt phát, niken v.v...

Cho phép chế tạo đinh tán bằng vật liệu khác nhưng cơ tính không được thấp hơn qui định trong bảng 1.

1.4. Giới hạn bền cắt của đinh tán phải phù hợp với qui định trong bảng 1.

Bảng 1

Vật liệu định tán		Nhiệt luyện	Giới hạn bền cắt, MPa, ($\frac{kG}{mm^2}$), không dưới
Loại	Mác		
	GT34, GT38		310 (31)
	C10, C15	Ủ	330 (33)
Thép	C10s, C15s		310 (31)
	O9 Mn 2	Không nhiệt luyện	380 (38)
	12Cr18Ni9Ti	Tôi	430 (43)
Latông	LCuZn 37	Ủ	-
Đồng	Cu 3	Ủ	190 (19)
Hợp kim nhôm	AlMg5	Không nhiệt luyện	160 (16)

1.5. Cho phép chế tạo định tán không nhiệt luyện.

1.6. Định tán phải chịu được uốn nguội mũ định 15° so với thân mà không bị nứt ngang.

1.7. Đoạn cuối của định tán được thử bằng cách đập chèn, không được có rạn nứt ở mũ vừa tạo thành.

1.8. Bề mặt định tán phải sạch, không rỉ xòm, không rạn nứt, rỗ, không có vết bong, vết nhăn và vẩy ôxit.

Đối với bề mặt, cho phép có :

Sai lệch trong phạm vi cho phép của tiêu chuẩn dây và thanh dùng để chế tạo định tán ; các vết dao trong giới hạn sai lệch cho phép các kích thước định tán ;

Góc vết sây sứt trên mũ định, nếu độ sâu không quá $\frac{1}{2}$ dung sai đường kính mũ định ; đối với định tán có đường kính thân d lớn hơn 16mm độ sâu vết sây sứt không quá 1mm ;

Màng ôxit bám chắc vào bề mặt.

3.10. Độ bền của mũ đinh được kiểm tra bằng cách lắp đinh vào khuôn kiểm theo sơ đồ trên hình 6 và đập chôn phần đầu đến khi mặt tựa áp sát vào mặt phẳng khuôn.

Mũ đinh không được có vết rạn nứt.

Không phải kiểm tra các đinh tán có mũ chìm hoặc nửa chìm được lu và chế tạo bằng đập nóng.

3.11. Để thử đập chôn thân phải lấy một đoạn thân đinh tán dài bằng 2d và đập chôn lại còn 2/3d. Trên bề mặt mũ thân đinh đã chôn không được có rạn nứt.

Cho phép thử các đinh tán thép có đường kính thân trên 10 mm trong trạng thái nóng (nhiệt độ 850 - 950 °C).

3.12. Theo yêu cầu của khách hàng, thân đinh tán được thử về độ bền cắt. Phương pháp thử được tiến hành theo thỏa thuận giữa khách hàng và cơ sở sản xuất.

4. BAO GÓI VÀ GHI NHÃN

Bao gói và ghi nhãn đinh tán theo TCVN 2195-77.