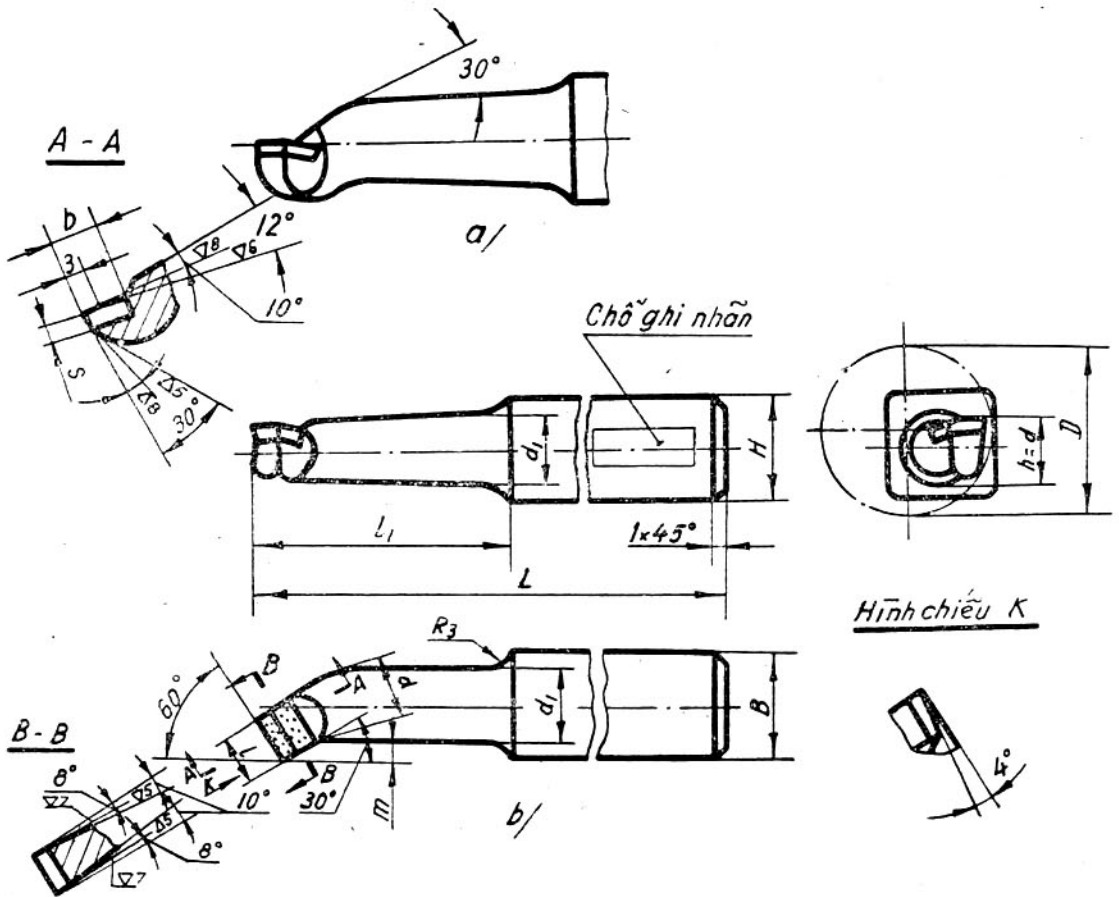


VIỆT NAM  
DÂN CHỦ CỘNG HÒA  
Bộ Cơ khí và  
Luyện kim

Dao tiện gắn hợp kim cứng  
DAO TIỆN LỖ THÔNG

3TCN 188-72

Còn lại ~



**Chú thích:** Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có trị số góc độ và độ nhẵn khác qui định trong hình vẽ trên.

Vi dụ Kí hiệu qui ước dao tiện lỗ thông, có vị trí đỉnh lưỡi cắt ngang đường trục thân dao, mặt cắt thân dao 16x16mm, chiều dài L=140, gắn hợp kim cứng nhãn hiệu BK8: Dao tiện a-16x16x140-BK8 3TCN 188-72. Tương tự, đối với dao có vị trí đỉnh lưỡi cắt cao hơn đường trục thân dao: Dao tiện b-16x16x140-BK8 3TCN 188-72.

## KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	m	r	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66			Đường kính lỗ tiện nhỏ nhất D	
								Số hiệu của mảnh	l	b		S
16	16	120	30	8	13	3,5	0,5	0201 B	8	7	2,5	16
		140	40	8	13	3,5	0,5	0201 B	8	7	2,5	16
		170	60	10	14	4,5	0,5	0201 B	8	7	2,5	24
20	20	110	40	12	17	5,5	0,5	0203 B	10	8	3,0	27
		170	50	14	18	6	0,5	0205 B	12	10	4,0	30
		200	80	14	18	6	0,5	0205 B	12	10	4,0	30
25	25	240	100	19	22	8	0,5	0223 B	14	12	4,5	40

- 1— Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng thuộc 2 nhóm WC—Co và WC—TiC—Co  
 Nhóm WC—Co tương ứng với kí hiệu hợp kim cứng BK của Liên Xô (ví dụ: BK6, BK8 v.v...);  
 Nhóm WC—TiC—Co tương ứng với kí hiệu hợp kim cứng TK của Liên Xô (ví dụ T15K6, T15K10 v.v...);  
 Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu trong phụ lục 3TCN 209—72.
- 2— Vật liệu thân dao; Thép 40× (theo ГОСТ 4543—71).  
 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 = 25mm, sai lệch cho phép là -2mm;  
 Đối với dao được gia công tất cả các mặt, thì sai lệch cho phép của H và B lấy theo L<sub>10</sub> 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 phần cắt:  
 Trên phần cắt (trên mảnh hợp kim cứng) không được có vết nứt, vết xước (kể cả vết rạn bề mặt). Trên lưỡi cắt không được gồ ghề hoặc bị Sút 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 hợp kim cứng;  
 c) Kích thước H×B của mặt cắt thân dao;
- 7— Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 209—72.