

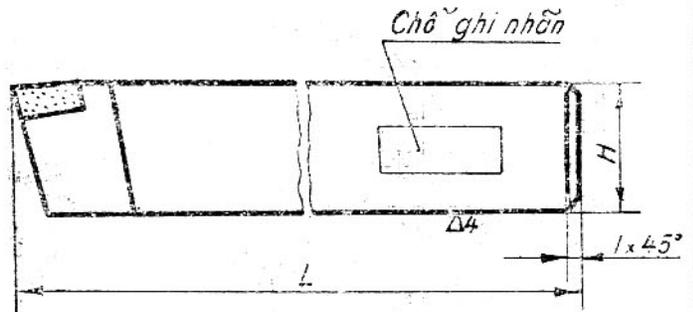
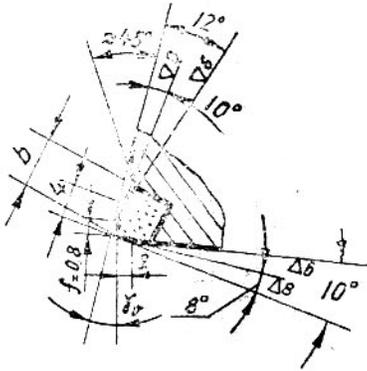
VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

DAO TIỀN GẮN HỢP KIM CỨNG.
DAO TIỀN PHẢI NGOÀI ĐẦU THẲNG
 $\varphi = 75^\circ$, PHẢI VÀ TRÁI

184
3TCN 143-72

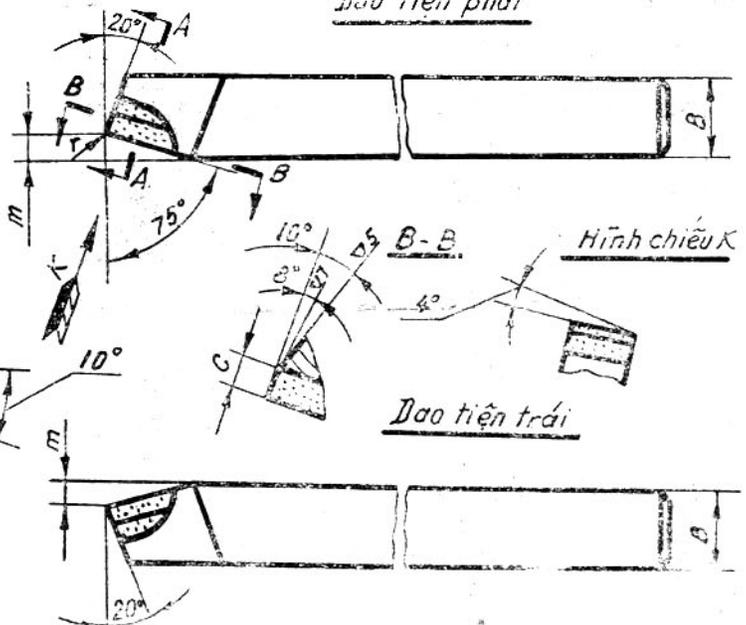
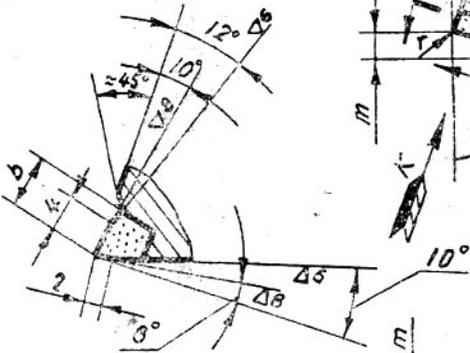
Còn lại

A-A
Dạng II



Đao tiện phải

A-A
Dạng I



Đao tiện 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 - 1978

- Chú thích:**
- Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại tròn (được gắn 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 gắn hợp kim cứng nhóm WC - TiC - Co hay nhóm TK của Liên Xô).
 - Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có trị số góc độ và độ nhẵn khác quy định trong hình vẽ trên.

Ví dụ: Kí hiệu Quy ước dao tiện phá ngoài đầu thẳng, $\varphi = 75^\circ$, phải, có mặt cả thân dao 25×16 mm, gắn hợp kim cứng T.15K6 (dạng II).

Dao tiện $25 \times 16 - T15K6$ 3TCN 184-72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao tiện $T25 \times 16 - T15K6$ 3TCN 184-72.

Hoặc gắn BK8 (dạng I):

Dao tiện $25 \times 16 - BK8$ 3TCN 184-72.

Dao tiện $T25 \times 16 - BK8$ 3TCN 184-72.

KÍCH THƯỚC mm

| Kích thước mặt cắt thân dao | | L | m | Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66 | | | |
|-----------------------------|----|-----|---|-------------------------------------|----|----|-----|
| H | B | | | Số hiệu của mảnh | a | b | a |
| 16 | 16 | 89 | 4 | 1007-1008 | 12 | 8 | 4,5 |
| 20 | 20 | 100 | 5 | 1011-1012 | 16 | 10 | 5,5 |
| 20 | 12 | 100 | 3 | 1005-1006 | 10 | 6 | 3,5 |
| 25 | 16 | 120 | 4 | 1007-1008 | 12 | 8 | 4,5 |
| 32 | 20 | 140 | 5 | 1011-1012 | 16 | 10 | 5,5 |

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, v.v...)

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 HRC28.

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 = 25 và 32mm, 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 L1₆ 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 (kể cả vết rạn bề mặt). 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 hợp kim cứng;

c) Kích thước H x B của mặt cắt thân dao;

7 - Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 209-72.