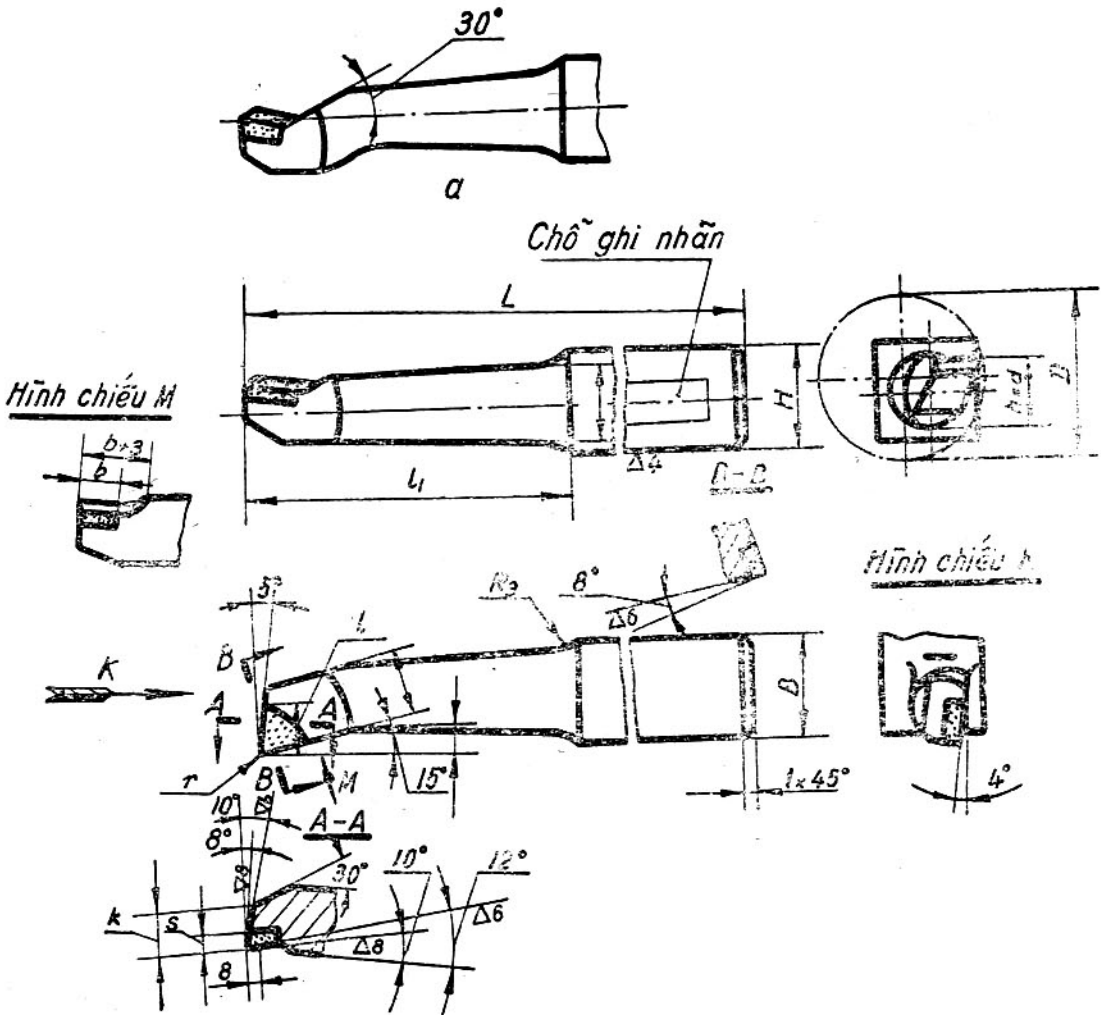


VIỆT NAM  
DÂN CHỦ CÔNG HÒA  
Bộ Cơ khí và  
Luyện kim

Dao tiện gắn hợp kim cứng  
DAO TIỆN LỖ KHÔNG THÔNG

3TCN 190-72

Còn lại ~



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

**Vi dụ:** Kí hiệu qui ước dao tiện lỗ không thông, có vị trí đỉnh lưỡi cắt ngang đường trục của dao, mặt cắt đầu dao 16 x 16mm, chiều dài l = 170mm, gắn hợp kim cứng nhãn hiệu BK8, của Liên Xô:

Dao tiện a - 16 x 16 x 170 - BK8 3TCN 190 - 72.

Viện thiết kế chế tạo cơ khí  
biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim  
duyet y ngày 24-10-72

Có hiệu lực  
từ 1-7-1973

KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l <sub>1</sub>	d	m	d <sub>1</sub> ≈	k ≈	r ≈	Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-60			Đường kính lỗ tiện nhỏ nhất D	
									Số hiệu	l	b		S
16	16	120	30	10	3,5	13	6	0,5	0601	8	7	2,5	18
		140	40	10	3,5	13	6	0,5	0601	8	7	2,5	18
		170	60	10	4,5	14	6	0,5	0601	8	7	2,5	24
20	20	140	40	12	6	17	7	1,0	6003-0604	10	8	3,0	27
		170	50	14	6	18	8	1,0	6603-0604	10	8	3,0	30
		200	80	14	8	18	8	1,0	0603-0604	10	8	3,0	36
25	25	240	100	19	8	22	11	1,0	0605-0606	12	10	4,0	40

- 1 - Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng gồm 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, BK8v.v...);
  - Nhóm WC-TiC-Co tương ứng với kí hiệu hợp kim cứng TK của Liên Xô (ví dụ T15K6, T5K10 v.v...);
  - Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu lên trong phụ lục của 3TCN 209-72.
- 2 - Vật liệu thân dao: Thép 40X (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 của 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 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: Mỗi 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 và B của mặt cắt thân dao;
- 7 - Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 209-72.