

Việt Nam Dân Chủ  
Cộng Hòa

DAO TIỆN, DAO BẢO  
VÀ DAO XOC GẮN THÉP GIÓ

3TCN 210-72

Bộ Cơ khí và Luyện kim

Quy tắc nghiệm thử và phương pháp thử

Tiêu chuẩn này quy định Quy tắc nghiệm thử và phương pháp thử các loại dao tiện dao bảo và dao xọc thông dụng được gắn thép gió.

1. Thành phẩm sản xuất ra phải được bộ phận kiểm tra kỹ thuật của nhà máy chế tạo nghiệm thử. Nhà máy chế tạo phải đảm bảo tất cả dao cắt sản xuất ra phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn « Yêu cầu kỹ thuật » ~~TCN...~~ và kèm theo mỗi lô hàng giao nhận giấy chứng nhận chất lượng của chúng. **3TCN 208-72**

2. Mỗi một lô dao cắt phải gồm những dao cắt cùng một kiểu và cùng một cỡ kích thước.

3. Người tiêu thụ có quyền kiểm tra lại chất lượng sản phẩm khi giao nhận, bằng cách tiến hành thử theo quy định ở các mục 4—13 của tiêu chuẩn này.

4. Nội dung thử gồm:

- Kiểm tra hình dáng bên ngoài và kích thước.
- Thử dao khi cắt (thử khả năng làm việc của dao).

Số lượng mẫu thử nên theo quy định sau đây:

- a) Kiểm tra hình dáng bên ngoài, kiểm tra kích thước, kiểm tra độ cứng, lấy từ mỗi lô hàng ra 5%, nhưng không ít hơn 5 dao.
- b) Thử dao khi cắt, lấy từ mỗi lô hàng ra 2% nhưng không ít hơn 2 dao.

5. Kiểm tra hình dáng bên ngoài tiến hành, theo phương pháp quan sát bằng mắt thường. Kiểm tra kích thước phải dùng các dụng cụ đo thích hợp.

Kiểm tra độ cứng phải được thực hiện trên mặt trước của dao và phải cách lưỡi cắt một khoảng 2—2,5mm

6. Thử dao tiện khi cắt được tiến hành trên máy tiện, dao bảo trên máy bào và dao xọc trên máy xọc các loại máy này phải đảm bảo mức chính xác và mức cứng vững theo quy định của ngành chế tạo máy.

7. Vật liệu dùng để thử dao tiện, dao bảo và dao xọc khi cắt là thép các bon có lượng các bon trung bình (\*) độ cứng của thép bằng HB 160—190 (không vô cứng).

(\*) Tương đương với thép nhãn hiệu 40 hoặc 45 của Liên Xô (ГОСТ 1050—60) hay thép nhãn hiệu 40, 45 của Trung Quốc (GB330—67).

8. Chất làm nguội khi thử dao tiện là dung dịch 5% emuxi (theo trọng lượng) trong nước với lưu lượng không thấp hơn 5ℓ/phút.

9. Khoảng nhỏ của dao từ giá dao như sau:

- a) Đối với dao tiện phá ngoài và dao tiện xen mặt mút và dao bào đều thẳng bằng 1,5H—H chiều cao thân dao.

Viện thiết kế  
máy công nghiệp biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim  
duyet y ngày.....

Có hiệu lực  
từ.....

b) Đối với dao tiện cắt đứt, dao tiện rãnh, dao bào cắt đứt, dao bào rãnh và dao xọc rãnh then: bằng chiều dài phần hẹp của dao  $+0,5H$

c) Đối với dao tiện lỗ (tiện trong): bằng chiều dài phần vượt dài (có mặt cắt tròn) của dao  $+0,5H$ .

d) Đối với dao bào đầu cong: bằng chiều dài phần uốn cong của dao  $+0,5$

10. Kích thước và các phương pháp gá phôi trên máy để tiến hành thử dao phải phù hợp với các điều kiện sau đây:

a) Khi thử dao tiện phá ngoài và:

— Nếu gá theo lỗ tâm thì  $\frac{L}{d} \leq 6$

— Nếu gá trên mâm cặp và tựa vào tâm u sau thì  $\frac{L}{d} \leq 10$

— Nếu gá trên mâm cặp, nhưng không tựa vào tâm u sau thì  $\frac{L}{d} \leq 4$

b) Khi thử dao xén mặt mút thì phôi được gá trên mâm cặp.

c) Khi thử dao cắt đứt và cắt rãnh thì phôi được gá trên mâm cặp, có  $\frac{L}{d} < 2$

d) Tỷ số đường kính gia công của dao tiện phải bằng:  $\frac{D \text{ trước} - D \text{ sau}}{D \text{ trước}}$

1+ Đối với dao xén mặt mút 0,8 đối với dao cắt đứt và cắt rãnh

11. Chế độ cắt khi thử phải được thoả thuận quy định giữa nhà máy chế tạo dao và người tiêu thụ, chế độ cắt này phải là chế độ cắt tương đối tiên tiến trong tình hình cắt gọt cơ khí hiện nay của ta.

Hoặc theo Quy định trong phụ lục của tiêu chuẩn này.

12. Sau 5 phút cắt (thời gian máy), lưỡi cắt không được có chỗ mẻ, không có bất kỳ một biến dạng nào của thân hoặc của mối hàn, và dao phải dùng được tiếp tục nữa.

13. Trong trường hợp kết quả của mẫu thử nào đấy không phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn này, thì phải liêu hành thử lại, số lượng mẫu thử lại phải chọn gấp đôi. Nếu kết quả thử lại, dù chỉ một dao không đạt yêu cầu thì cả lô đó bị loại.