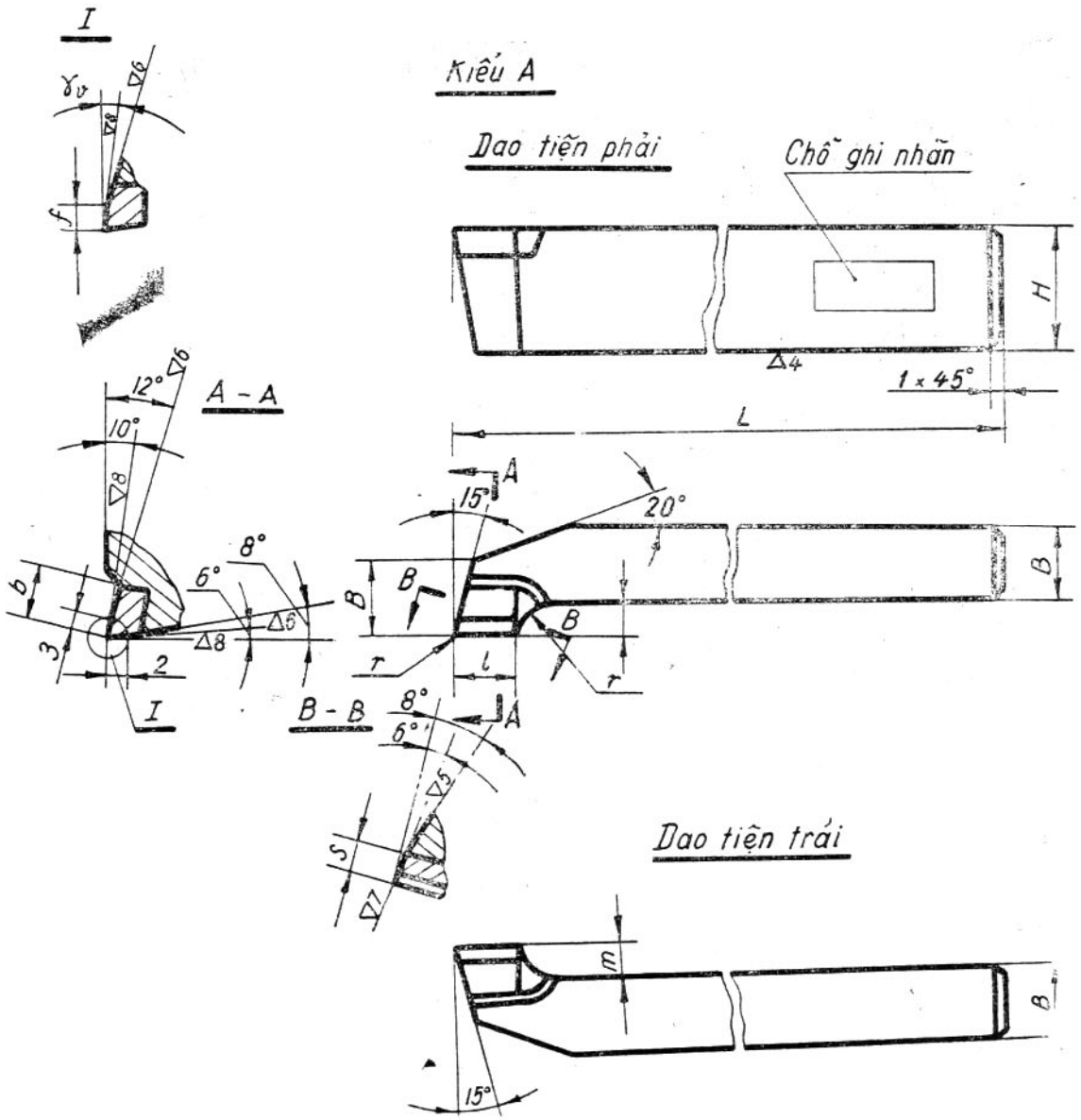


VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA

Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao tiện gắn thép gió: Dao tiện phá ngoài và
liền vai PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 181-72



Viện thiết kế chế tạo Cơ khí
Biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim
Duyệt y ngày 24-10-1972

Có hiệu lực
từ 1-7-1973

Ví dụ kí hiệu Qui ước dao tiện phá ngoài và tiện vai kiểu A, phải, có mặt cắt thân dao 25×16mm, gán thép gió P18:

Dao tiện A-25×16-P18 3TCN 181-72

Tương tự đối với dao trái:

Dao tiện TA-25×16-P18 3TCN 181-72

(Chú thích 1)

Chỉ khi gia công thép thì kết cấu mặt trước của dao mới làm và trị số vật $f = (0,8 + 1,0) S$, trong đó S—lượng chạy dao mm/vòng.


Trong sản xuất tập trung lấy $f = 1\text{mm}$; $\gamma_v = 5^\circ$.

2) 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.

KÍCH THƯỚC mm

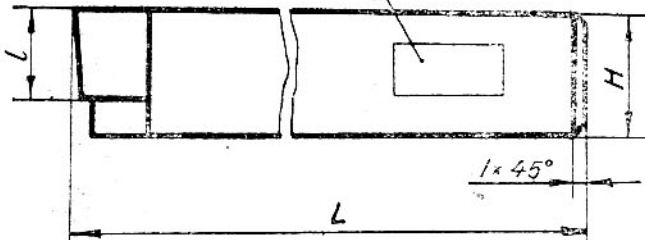
Kích thước mặt cắt thân dao		Mảnh thép gió theo 3TCN 207-72								
		L	m	R	r	Số hiệu của mảnh	L	b	S	
H	B									
16	10	100	4	4	1	B01	10	8	5	
20	12	120	5	5	2,5	B01	10	8	5	
25	16	140	6	6	1,5	B02	16	12	6	
32	20	170	8	8	2	B03	20	16	8	
40	25	200	10	10	2,5	B04	25	18	10	
16	16	120	6	6	1,5	B02	16	12	6	
20	20	140	8	8	1,5	B03	20	16	8	
25	25	170	10	10	2	B04	25	18	10	
32	32	200	12	12	2	B05	32	20	12	
40	40	240	15	15	3	B06	40	24	16	

Kiểu B

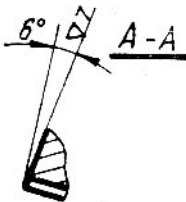
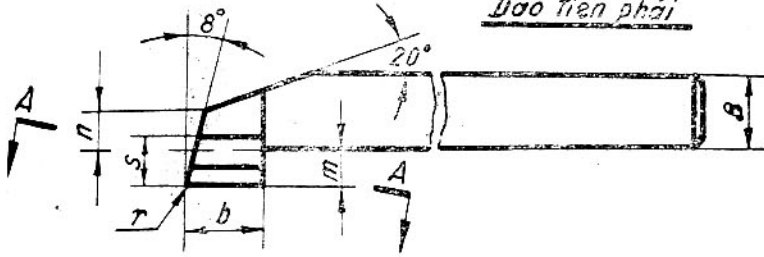
còn lại ~ 

Kiểu B

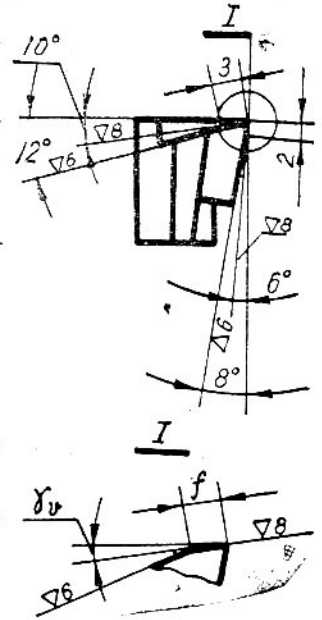
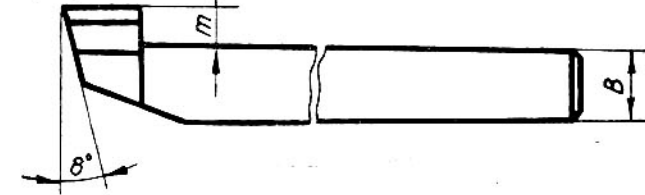
Chỗ ghi nhãn



Đạo tiến phải



Đạo tiến trái



Vi dụ ký hiệu Quy ước dao tiện phá ngoài và tiện vát kiểu B, phải, có mặt cắt thân dao 25×16mm, gán thép gió P 18:
 Dao tiện B25×16-P18-3TCN 181-72;
 Tương tự đối với dao trái:
 Dao tiện TB-25×16-P18-3TCN-181-72;

Chú thích:

- Chỉ khi gia công thép, thì kết cấu của dao mới làm vát. Trị số vát $f = (0,8 \div 1) S$, trong đó S lượng chạy dao mm/vòng. Trong sản xuất tập trung lấy $f = 1mm$, $\gamma_v = 5^\circ$.
- 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.

KÍCH THƯỚC mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	m	n	r	Mảnh thép gió theo 3TCN 207-72.			
						Số hiệu của mảnh	L	b	S
H	B								
16	10	100	4	5	1	A01	10	10	5
20	12	120	5	6	1,5	A02	12	10	5
25	16	140	6	7	1,5	A03	16	12	6
32	20	170	7	9	2	A04	20	16	8
40	25	200	9	12	2	A05	25	20	10

- Vật liệu **phần cắt**: Thép gió như loại **P18** hoặc **P9** (theo ГОСТ 9373-60).
 Hình dạng và kích thước của mảnh thép gió theo 3TCN 207-72.
 Độ cứng phần cắt không thấp hơn HRC-62.
- Vật liệu **thân dao**: Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050-60) hoặc thép **C76** (theo ГОСТ 380-71).
 Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC28
- Sai lệch cho phép:
 - Kích thước L: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần B10 theo TCVN 42-63.
 - Kích thước H và B:
 Đối với dao chỉ gia công mặt trụ (chế tạo từ thép cán nóng) thì sai lệch 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;
 - Nếu H=40 mm, sai lệch cho phép là -3mm;
 Đối với dao được gia công tất cả các mặt thì sai lệch cho phép của H và B lấy theo L₁ theo TCVN 40-63.
 - Kích thước h: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần cấp chính xác 10, với khoảng dung sai phân bố đối xứng.
 - Các kích thước còn lại: Sai lệch cho phép lấy theo cấp chính xác 10, với khoảng dung sai phân bố đối xứng.
- Yêu cầu của phần cắt:
 Trên phần cắt không được có vết nứt, vết xước và **hĩa** thừa. Trên lưỡi cắt không được sứt mé hoặc gõ ghê.
- Yêu cầu của mối hàn:
 Mối hàn giữa mảnh thép gió và thân dao phải liền 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.
- Ghi nhãn:
 Trên một mặt bên của mỗi dao cần ghi rõ:
 - Nhãn hàng của nhà máy chế tạo dao;
 - Nhãn hiệu thép gió;
 - Kích thước mặt cắt thân dao H×B.
- Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 208-72