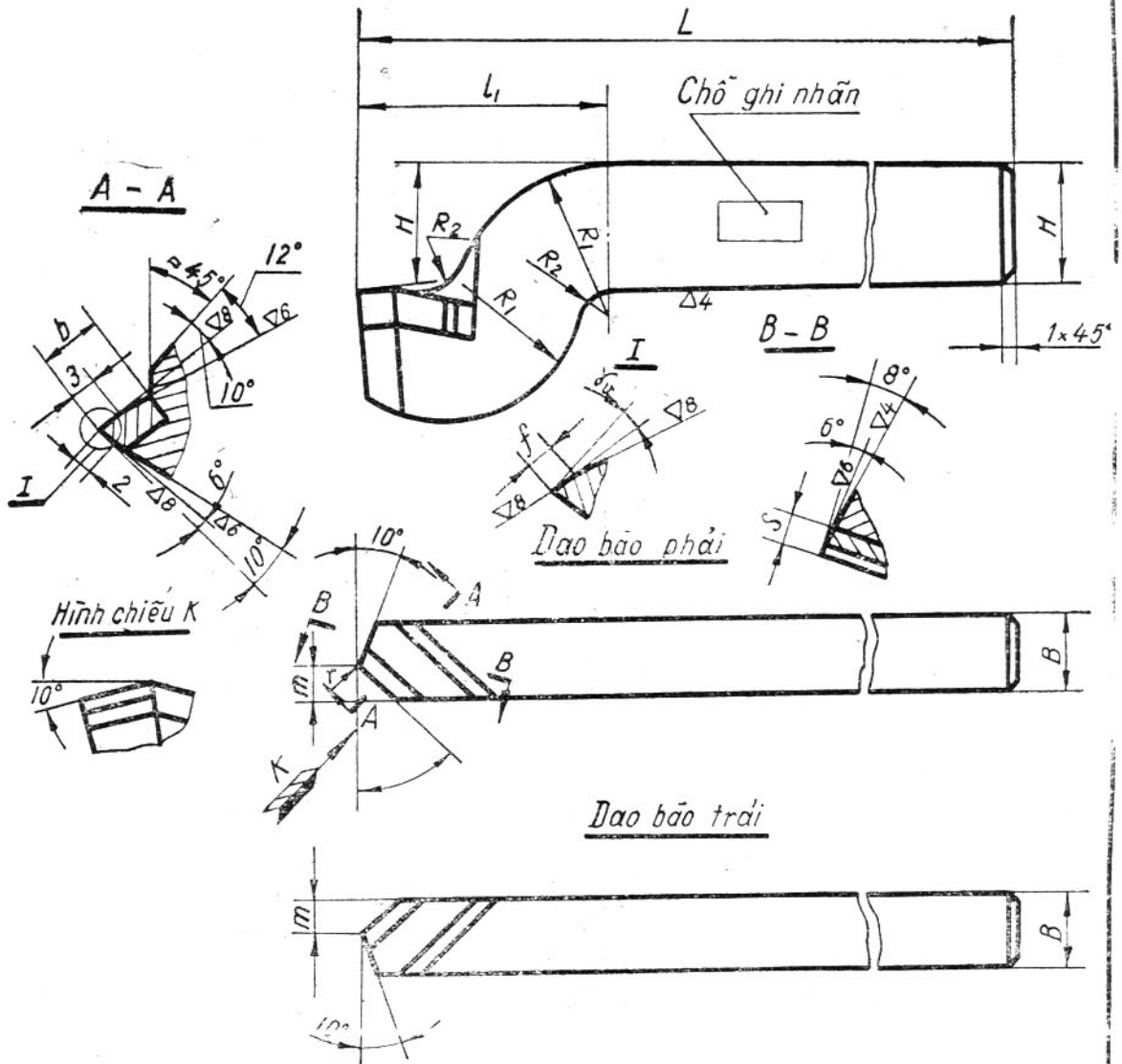


VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao bào gán thép gió
DAO BÀO PHẪ ĐẪU CONG 45°
PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 195-72

Còn lại ~



Vi dụ. Kí hiệu Qui ước dao bào phá đầu cong, $\varphi=45^\circ$ phải có mặt cắt thân dao $25 \times 16\text{mm}$, gấn thép-giỏ P18:

Dao $-25 \times 16 - \text{P18} - 3\text{TCN} \ 195 - 72$.

Tương tự, đối với dao-trái:

Dao bào T $25 \times 16 - \text{P18} - 3\text{TCN} \ 195 - 72$

Chu thích: 1. Chỉ khi gia công thép, thì kết cấu mặt trước 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 $f = 1\text{mm}$, $\gamma = 5^\circ$.

2. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao bào có các trị số góc độ và độ nhẵn khác quy định ở các hình vẽ trên.

KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	l ₁	m	r	R ₁	R ₂	Mảnh thép giỏ theo 3TCN374-72		
H	B							Số hiệu của mảnh	b	S
20	12	190	40	7	1.5	24	4	D02	10	5
25	16	220	50	9	1.5	29	4	D03	12	6
32	20	280	63	12	2	36	4	D04	16	8
40	25	340	80	14	2	45	5	D05	20	10
50	32	400	100	16	3	55	5	D06	24	12
63	40	500	125	22	3	68	5	D07	32	16

1 - Vật liệu phần cắt: Thép giỏ nhãn hiệu P18 hoặc P9 (theo ГОСТ 9373 - 60).

Hình dáng và kích thước của mảnh thép giỏ theo 3TCN 207-72

Độ cứng phần cắt không thấp hơn HRC 62.

2 - Vật liệu thân dao: Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050 - 60); hoặc thép CT6 (theo ГОСТ 380-71);

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 của H như sau:

- Nếu H = 20mm, sai lệch cho phép là -1,5mm;

- Nếu H = 25 và 32mm, sai lệch cho phép là -2mm;

- Nếu H = 40; 50 và 63mm, sai lệch cho phép là -3mm;

Đối với dao được gia công tất cả các mặt thì sai lệch của H và B lấy theo 1/6 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 không được có vết nứt, vết xước, ria thừa.

Trên lưỡi cắt không được xùt mẻ, gõ ghè.

5 - Yêu cầu của mối hàn: Mối hàn giữa mảnh thép giỏ 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 dày 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 thép giỏ;

c) Kích thước mặt cắt thân dao H x B;

7 - Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 208-72