

VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA

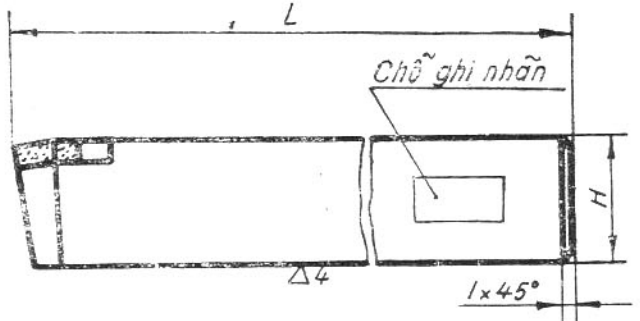
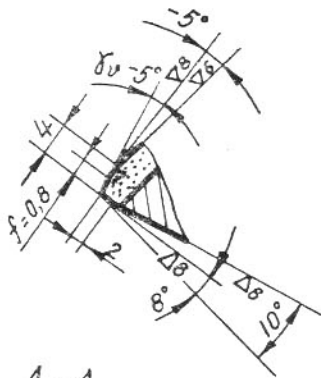
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao bào gắn hợp kim cứng
ĐAO BÀO PHẢI ĐẦU THẲNG
 $\varphi=45^\circ$, PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 197 - 72

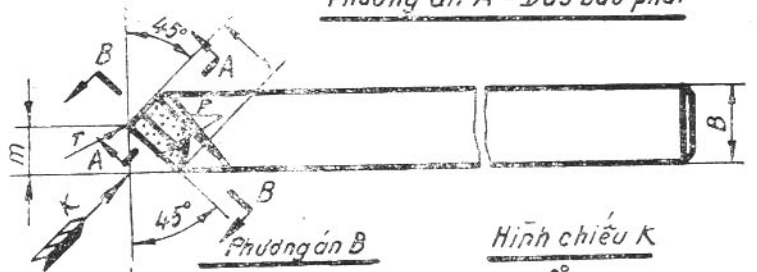
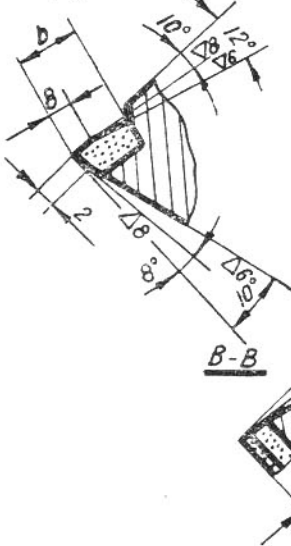
còn lại ~

A - A
Dạng II

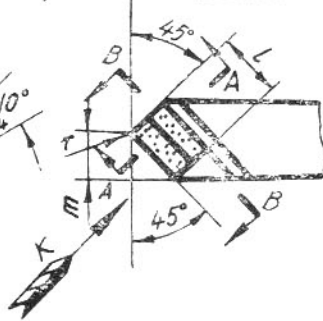
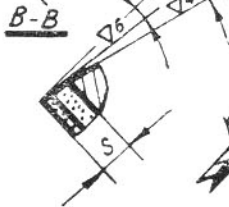


Phương án A - Dao bào phải

A - A
Dạng I



Hình chiếu K



Dao bào trái



Viện thiết kế
máy công nghiệp
biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim
duyet y ngày 24.10.1972

Có hiệu lực
từ 1-7.1973

Chú thích: 1. Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại giòn (được gán hợp kim cứng nhóm WC-Co hay nhóm BK của Liên Xô).

Dạng II chủ yếu để gia công thép và các kim loại dẻo (được gán hợp kim cứng nhóm WC-TiC-Co hay nhóm TK của Liên Xô).

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

Vi dụ kí hiệu Qui ước dao bào phá đầu thẳng, $\varphi=45^\circ$, phải, phương án B, có mặt cắt thân dao 25x20mm, gán hợp kim cứng T15K6 (Dạng II):

Dao bào B-25x20-T15K6 3TCN 197-72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao bào B-25x20-T15K6 3TCN 197-72

hoặc gán BK8 (dạng I):

Dao bào B-25x20-BK8, 3TCN 197-72.

Dao bào TB-25x20-BK8 3TCN 197-72.

Kích thước, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	m	r	Mảnh hợp kim cứng theo GOST 2209-66								
					Phương án A				Phương án B				
H	B				Số hiệu của mảnh	l	b	S	R	Số hiệu của mảnh	l	b	S
20	16	170	9	1	1047-1048	12	8	5	8	0137B	12	8	5
25	20	200	12	1	1049-1050	16	10	6	10	0139B	16	10	6
32	25	250	14	1,5	1015-1016	20	12	7	12,5	0115B	20	12	8
40	32	300	18	1,5	1053-1054	25	14	8	14	0141B	25	14	8
50	40	350	23	2	1057-1058	32	18	10	18	0143B	32	18	10
63	50	450	30	2	1061-1062	40	22	12	22,5	0145B	40	22	12

1 — Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng gồm 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...)

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 HRC 28.

3 — Sai lệch cho phép:

a) Kích thước L; Sai lệch cho phép lấy bằng hai lần B10 theo TCVN 42-63;

b) Kích thước H và B:

Đối với dao chỉ gia công mặt tựa (chế tạo lờ 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;

— Nếu H=45, 50 và 63mm, 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 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, nứt. 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 HxB của mặt cắt thân dao.

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