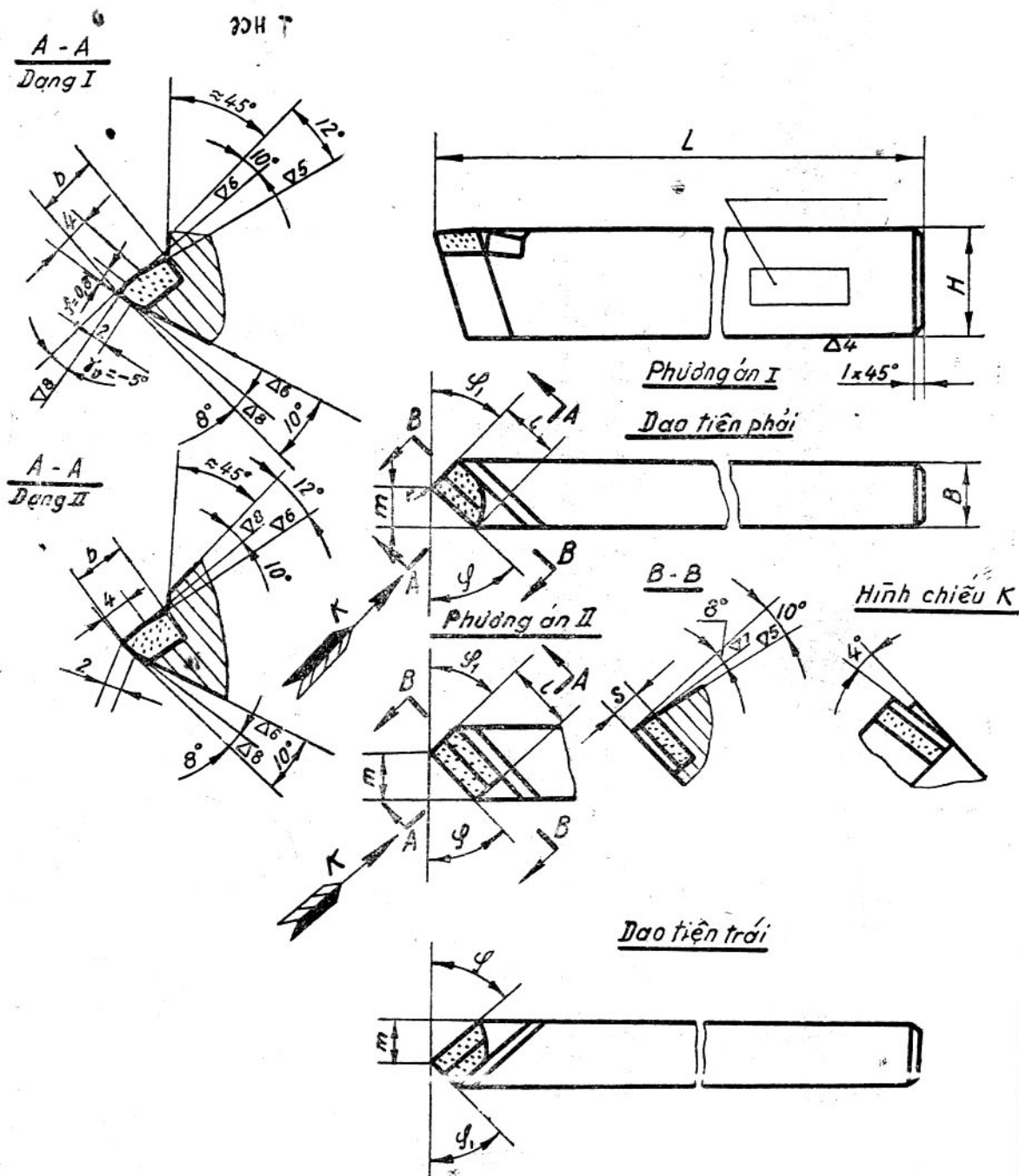


VIỆT NAM
DÂN CHỦ CỘNG HÒA

Bộ Cơ khí và
Luyện kim

Dao tiện gắn hợp kim cứng
DAO TIỆN PHẪ NGOẠI ĐẦU THẲNG
 $\varphi = 45^\circ$ VÀ 60° PHẢI VÀ TRÁI

3TCN 180-72



Chú thích:

1. Đối với dao có $\varphi=45^\circ$ thì $\varphi_1=45^\circ$, đối với dao có $\varphi=60^\circ$ thì $\varphi_1=60^\circ$.
 2. Dạng I: Chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại giòn (được gắn hợp kim cứng nhóm WC-Co hay nhóm BK của Liên Xô).
 - Dạng II: Chủ yếu dùng để gia công thép và các kim loại dẻo (được gắn hợp kim cứng nhóm WC-TiC-Co hay nhóm TK của Liên Xô).
- Ví dụ ký hiệu Quy ước dao tiện phá ngoài đầu thẳng $\varphi=45^\circ$, phải, phương án I, có mặt cắt thân dao 25 x 16mm, gắn hợp kim cứng nhãn hiệu T15K6 của Liên Xô (dạng II):
 Dao tiện I-25 x 16-45°-T15K6 3TCN 180-72 Tương tự, đối với dao trái
 Dao tiện trái TI-25 x 16-45° - T15k6 3TCN 180 - 72

KÍCH THƯỚC, mm

Kích thước mặt cắt thân dao		L	Γ	m		Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-66								
				khi $\varphi=45^\circ$	khi $\varphi=60^\circ$	Phương án I			Phương án II					
						số hiệu của mảnh	L	b	S	Số hiệu của mảnh	L	b	S	
H	B													
16	16	80	0,5	9	7	1007-1008	12	8	4,5	0107B	12	8	4,5	
20	20	100	0,5	12	9	1011-1012	16	10	5,5	0111B	16	10	5,5	
16	10	100	0,5	6	4,5	1003-1004	8	6	3	0103B	8	6	3	
16	12	100	0,5	7	6	1003-1004	8	6	3	0103B	8	6	3	
20	16	120	0,5	7	6	1005-1006	10	6	3,5	0105B	10	6	3,5	
25	16	140	1	9	7	1007-1008	12	8	4,5	0107B	12	8	4,5	
32	20	170	1	12	9	1011-1012	16	10	5,5	0111B	16	10	5,5	
40	25	200	1,5	14	11	1015-1016	20	12	7	0117B	22	15	8,5	
40	32	200	1,5	18	15	1019-1020	25	15	8,5	0119B	25	15	8,5	
50	40	240	2	22	18	1021-1022	30	16	9,5	0121B	30	16	9,5	

1- Vật liệu phần cắt: Hợp kim cứng thuộc 2 nhóm WC-Co và WC-TiC-Co.

Chú thích:

1. 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, T6K10, v.v...).

Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hợp kim cứng đã được nêu trong các phụ lục của 3TCN 209-72. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có các trị số góc độ và độ nhẵn khác qui định ở hình vẽ trên.

2.- Vật liệu thân dao: Thép 45 hoặc 50 (theo ГОСТ 1050-60).

Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC28.

3.- Sai lệch cho phép:

- a) Kích thước L: Sai lệch cho phép lấy bằng ±0,1 theo TCVN 12-63
- 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 = 25 và 32mm, sai lệch cho phép là -2mm.
- Nếu H = 40 và 50mm, 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 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 (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: Mối hàn giữa mảnh hợp kim cứng và thân dao phải hàn vững, chiều dày lớp kim loại hàn không được lớn quá 0,2mm. Chỗ gian 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×B của mặt cắt thân dao.
7. — Các yêu cầu kỹ thuật khác: Theo 3TCN 209-72.