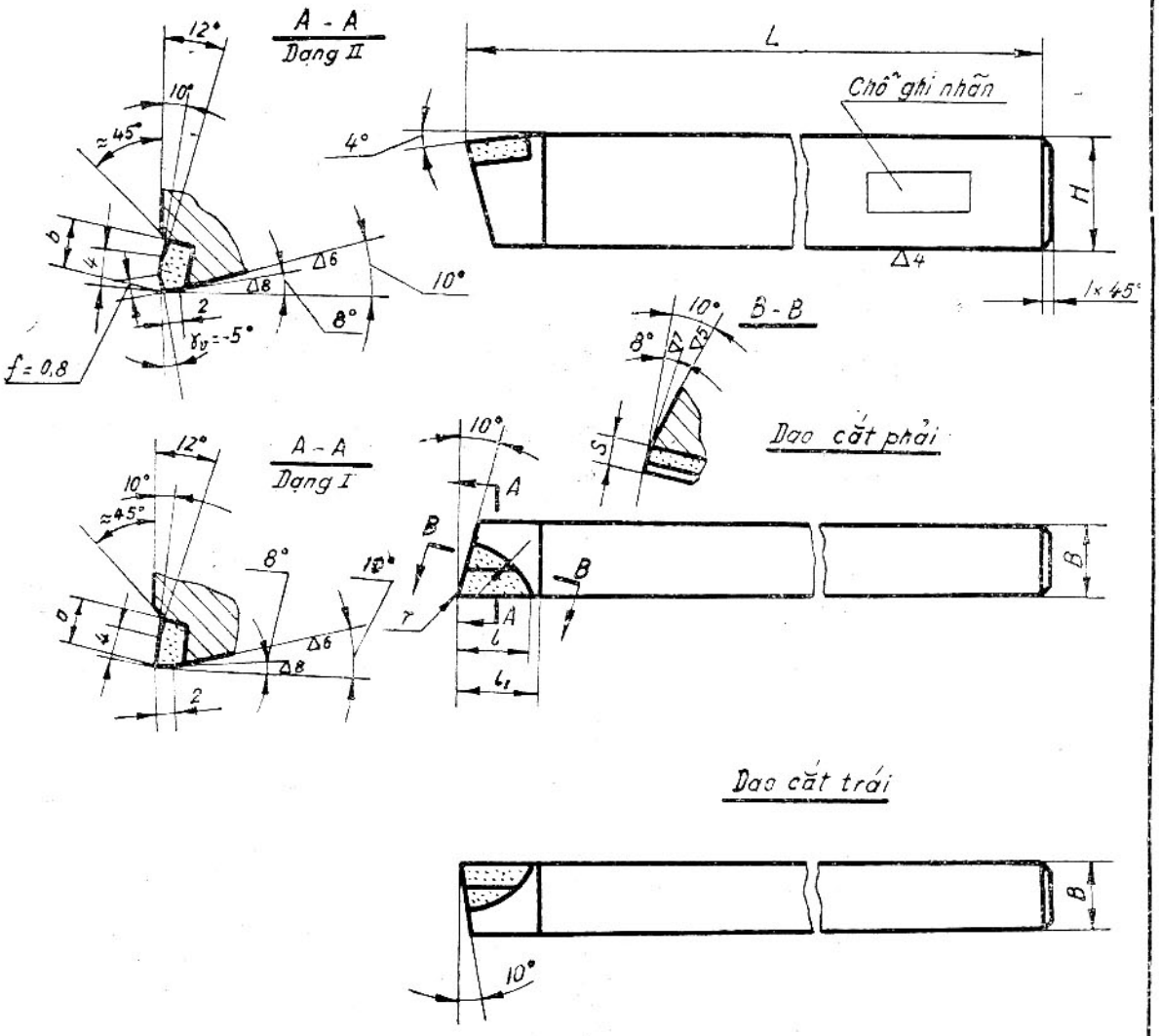
VIỆT NAM DÂN CHỦ CỘNG HÒA Bộ Cơ khí và Luyện kim	DAO TIỆN GẮN HỢP KIM CỨNG, DAO TIỆN PHÁ NGOÀI VÀ TIỆN VAI ĐẦU THẲNG $\varphi = 90°$, PHẢI VÀ TRÁI	3TCN 183—72

Còn lại ~



Viện thiết kế máy công nghiệp biên soạn	Bộ Cơ khí và Luyện kim duyệt y ngày 21—10—72	Có hiệu lực từ 1—7—1973

Chú thích: 1. Dạng I chủ yếu dùng để gia công gang và các kim loại ròn (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).

2. Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao tiện có trị số góc độ và mặt trước khác Qui định trong hình vẽ.

Ví dụ: Kí hiệu Qui ước dao tiện phá ngoài và tiện vai đầu thẳng, $\varphi=90^0$, phải, có mặt cắt thân dao 25x16.mm gắn hợp kim cứng T15K6 (dạng II):

Dao tiện 25x16mm—T15K6 3TCN 183—72.

Tương tự, đối với dao trái:

Dao tiện T—25x16—T15K6 3TCN 183—72.

Hoặc gắn BK8 (dạng I):

Dao tiện 25 × 16 — BK8 3TCN 183 — 72

Dao tiện T — 25 × 16 — BK8 3TCN 183 — 72

KÍCH HƯỚC mm

Hình dáng mặt cắt thân dao		L	L1	r ≈	Mảnh thép hợp kim cứng theo ГОСТ 2209—66				
H	B				Số hiệu của mảnh	l	b	S	R
16	16	80	14	1	0737 — 0738	12	8	3	8
20	20	100	18	1	0739 — 0740	16	10	5	10
20	12	100	14	1	0737 — 0738	12	8	3	8
25	16	120	18	1	0739 — 0740	16	10	5	10
32	20	140	21	1	0741 — 0742	20	12	6	12,5

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

Chú thích: Nhóm WC—Co tương ứng với nhóm BK của Liên Xô (BK8, BK6, vv...). Nhóm WC—TiC—Co tương ứng với nhóm TK của Liên Xô (T15K6; T15K10.v.v...). Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu trong các phụ lục của 3TCN 209—72.

2 — Vật liệu thân dao: Thép 45 hoặc thép 50 (theo ГОСТ 1050—60). Độ cứng thân dao không thấp hơn HRC26.

3 — Sai lệch cho phép:

a) Kích thước L: Sai lệch kích thước 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 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 $L1_6$ của TCVN 40—63.

c) Các kích thước còn lại: sai lệch cho phép 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 của mối hàn:

Mối hàn giữa mảnh hợp kim cứng và thân dao phải bền vững, chiều dầy 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 H × B của mặt cắt thân dao;

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