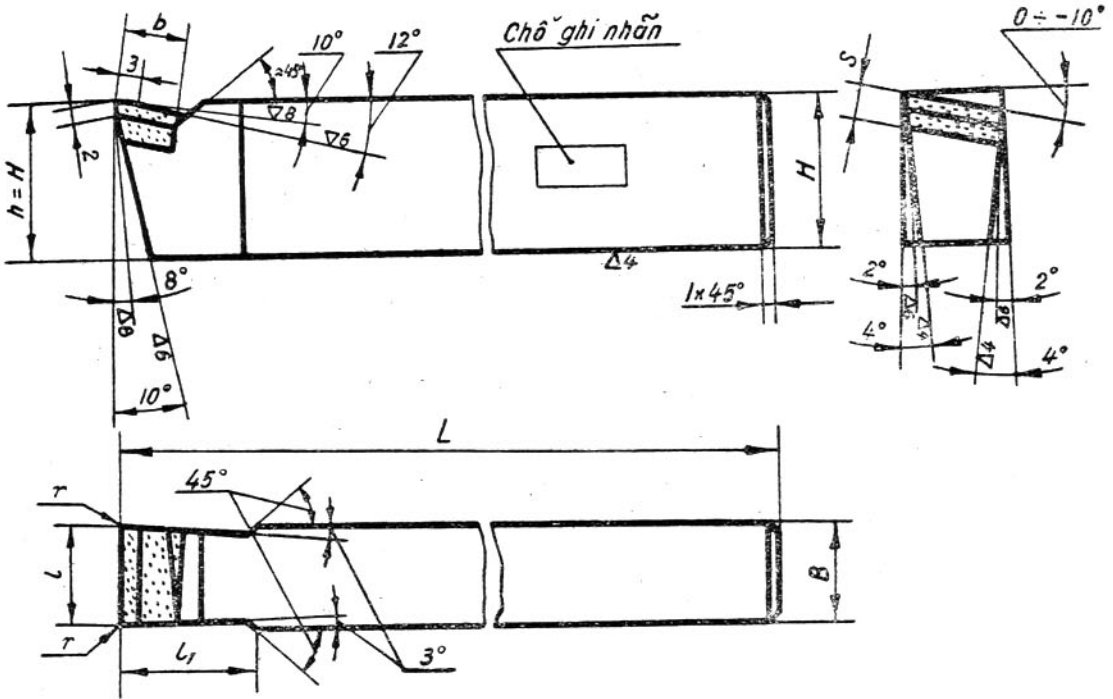


VIỆT NAM DÂN CHỦ
CỘNG HÒA
Bộ Cơ khí và
Luyện kim

DAO TIỆN GẮN HỢP KIM CỨNG.
DAO TIỆN TINH LƯỚI RỘNG

3TCN 194-72

Còn lại ~



Chú thích: Theo yêu cầu của khách hàng, cho phép sản xuất dao có trị số góc độ và độ nhẵn khác Quy định trong các hình vẽ trên.

Vi dụ: Kí hiệu Quy ước dao tiện tinh lưới rộng, có mặt cắt thân dao 25×16mm, gắn hợp kim cứng nhãn hiệu T15K6:
Dao tiện 25×16-T15K6 3TCN 194-72.

Viện thiết kế
máy công nghiệp
biên soạn

Bộ Cơ khí và Luyện kim
duyet y ngày 24-10-72

Có hiệu lực
từ 1-7-1973

KÍCH THƯỚC mm

| Mặt cắt thân dao | | L | l ₁ | r ≈ | Mảnh hợp kim cứng theo ГОСТ 2209-60 | | | |
|------------------|----|-----|----------------|-----|-------------------------------------|----|----|---|
| | | | | | Số hiệu của mảnh | l | b | S |
| H | B | | | | | | | |
| 20 | 12 | 120 | 15 | 0,5 | 0137 | 12 | 8 | 5 |
| 25 | 16 | 140 | 20 | 0,5 | 0139 | 16 | 10 | 6 |
| 32 | 20 | 170 | 25 | 1 | 0115 | 20 | 12 | 8 |
| 40 | 25 | 200 | 32 | 1 | 0141 | 25 | 14 | 8 |

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 kí hiệu hợp kim cứng BK của Liên Xô (BK6, BK8, v.v...); nhóm WC-TiC-Co tương ứng với kí hiệu hợp kim cứng TK của Liên Xô (T15K6, T5K10, v.v...). Đặc điểm và phạm vi ứng dụng của một số nhãn hiệu hợp kim cứng đã được nêu 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 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 = 40mm, 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) Kích thước h: Sai lệch cho phép lấy bằng 2 lần cấp chính xác 8, 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 nứt, vết xước. 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. Lưỡi cắt phải thẳng; độ không thẳng cho phép là 0,01mm trên chiều dài 100mm.

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. Khoảng đoạn của mối hàn không được lớn quá 20% chiều dài hàn.

6 - Ghi nhận:

Trên mặt mỗi 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;

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