

ĐINH TÁN MŨ CÔN		TCVN 288-86
Заклепки с конической конической головкой	Flat conical head rivets	Số hiệu lực từ 01.01.1988

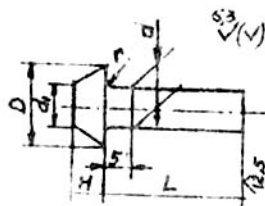
Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 288-68

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các đinh tán mũ côn dùng trong chế tạo máy nói chung, có đường kính thân từ 10 đến 36 mm, cấp chính xác B và C.

Đinh tán mũ côn phải thỏa mãn các yêu cầu của TCVN 281-86 và các yêu cầu qui định trong tiêu chuẩn này.

Tiêu chuẩn này phù hợp với tiêu chuẩn SEV 1024-78.

1. Kích thước đinh tán phải phù hợp với các chỉ dẫn trên hình vẽ và trong bảng 1, 2.



2. Độ nhám tất cả các bề mặt đinh tán có cấp chính xác C
 $Ra \leq 50 \mu m$.

Bảng 1

mm

Dường kính thân d	10	12	(14)	16	(18)	20	(22)	24	(27)	30	(33)	36
Dường kính đáy mũ D ₁	17	20,5	24	27	31	34	37	41	46	51	56	61
Dường kính đỉnh mũ d ₁	10	12	14	16	18	20	22	24	27	30	33	36
Chiều cao mũ H	7	8	9,5	11	12	13,5	14,5	16	18	20	22	24
Bán kính góc lượn r, không lớn hơn	1		1,2			1,6			2		2,5	

22

Bảng 2

mm

Dường kính thân d	Chiều dài L	Dường kính thân d	Chiều dài L
10	16 - 80	(22)	34 - 180
12	18 - 90	24	42 - 180
(14)	20 - 110	(27)	60 - 180
16	26 - 110	30	65 - 180
(18)	30 - 120	(33)	65 - 180
20	30 - 150	36	65 - 180

Chú thích. Không nên dùng các kích thước ghi trong ngoặc.

Chiều dài định tán phải chọn trong dãy sau : 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 45, 48, 50, 52, 55, 58, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95, 100, 110, 120, 130, 140, 150, 160, 170, 180 mm.

Ví dụ ký hiệu qui ước : định tán mũ ổn cấp chính xác B, đường kính thân d = 16 mm, chiều dài 60 mm

Định tán 16 x 60 TCVN 288-86

Như trên, nhưng định tán có cấp chính xác C

Định tán C 16 x 60 TCVN 288-86