

ĐINH TÁN MŨ THẤP NỬA CHÌM

TCVN
283-86

Заклеики с полупотайной
низкой галовкой

Raised countersunk low
head rivets.

Cố hiệu lực
từ 01.01.1988

Tiêu chuẩn này thay thế TCVN 283-68.

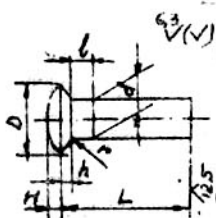
Tiêu chuẩn này áp dụng cho các đinh tán mũ thấp nửa chìm dùng trong chế tạo máy nói chung, đường kính thân từ 1,6 đến 8 mm, cấp chính xác B và C.

Đinh tán mũ thấp nửa chìm 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 ST SEV 1021-78.

1. KÍCH THƯỚC

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



1.2. Độ nhám tất cả các bề mặt đinh tán có cấp chính xác C -
 $Ra \leq 50 \mu\text{m}$.

Chiều dài đinh tán phải chọn trong dãy sau : 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 24, 26, 28, 30 mm.

Ví dụ ký hiệu quy ước : đinh tán mũ thấp nửa chìm cấp chính xác B đường kính thân $d = 8$ mm, chiều dài $L = 20$ mm

Đinh tán 8 x 20 TCVN 283-86

Như trên, nhưng đinh tán có cấp chính xác : C

Đinh tán C 8 x 20 TCVN 283-86

Bảng 1

| | | mm | | | | | | | | | |
|---|------|-----|-----|-----|-------|-----|------|------|------|--|--|
| Đường kính thân d | 1,6 | 2 | 2,5 | 3 | (3,5) | 4 | 5 | 6 | 8 | | |
| Đường kính mũ D | 13,2 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 16 | | |
| Chiều cao cổ h | 10,3 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 11,0 | 11,3 | | |
| Chiều cao mũ H | 10,6 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,3 | 11,7 | 12,0 | 12,7 | | |
| Bán kính góc lượn r, không lớn hơn | | 0,1 | | | 0,2 | | 0,25 | | | | |
| Khoảng cách từ cổ đến chỗ đo đường kính thân, l | | 1,5 | | 3 | | | 4 | | | | |

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

Bảng 2

| | | mm | | | |
|-------------------|-------------|-------------------|-------------|--|--|
| Đường kính thân d | Chiều dài L | Đường kính thân d | Chiều dài L | | |
| 1,6 | 3 - 4 | 4 | 8 - 30 | | |
| 2 | 3 - 6 | 5 | 8 - 30 | | |
| 2,5 | 3 - 26 | 6 | 10 - 30 | | |
| 3 | 5 - 30 | 8 | 16 - 30 | | |
| (3,5) | 6 - 30 | | | | |

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

Sai lệch giới hạn kích thước (H + h) :

khi (H + h) < 1 mm : +0,28 - 0,16 mm

khi (H + h) = 1 mm : ± 0,28 mm

khi (H + h) > 1 mm : theo js 16.