

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 11263:2015

ISO 10911:1010

Xuất bản lần 1

**DAO PHAY MẶT ĐẦU HỢP KIM CỨNG NGUYÊN KHỐI
CÓ THÂN DAO HÌNH TRỤ - KÍCH THƯỚC**

Solid hardmetal end mills with cylindrical shank -- Dimensions

HÀ NỘI - 2015

Lời nói đầu

TCVN 11263:2015 hoàn toàn tương đương ISO 10911:2010.

TCVN 11263:2015 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 29, *Dụng cụ cầm tay* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Dao phay mặt đầu hợp kim cứng nguyên khối có thân dao hình trụ - Kích thước

Solid hardmetal end mills with cylindrical shank – Dimensions

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định các kích thước của dao phay mặt đầu hợp kim cứng nguyên khối có thân dao hình trụ.

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau rất cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn này. Đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản được nêu. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi, bổ sung (nếu có).

ISO 3338-1, *Cylindrical shanks for milling cutters – Part 1: Dimensional characteristics of plain cylindrical shanks* (Thân dao hình trụ dùng cho dao phay – Phần 1: Đặc tính kích thước của các thân dao hình trụ trơn);

ISO 3338-2, *Cylindrical shanks for milling cutters – Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks* (Thân dao hình trụ dùng cho dao phay – Phần 2: Đặc tính kích thước của các thân dao hình trụ có mặt vát).

3 Kích thước

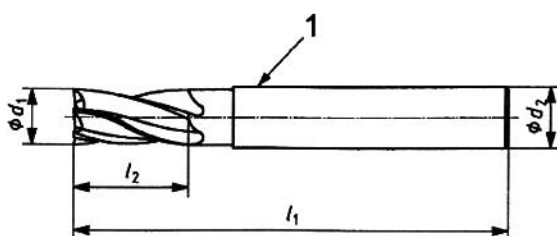
Các kích thước của dao phay mặt đầu hợp kim cứng nguyên khối có thân dao hình trụ trơn được quy định trên Hình 1 và trong Bảng 1.

CHÚ THÍCH: Các kích thước cho trong Bảng 1 cũng áp dụng được cho các dao phay mặt đầu hợp kim cứng nguyên khối với thân dao có mặt vát phù hợp với ISO 3338-2.

4 Cắt theo đường tâm

Các dao phay mặt đầu có hai rãnh phải cắt theo đường tâm (mũi khoan xẻ rãnh)

Các dao phay mặt đầu có ba hoặc nhiều hơn ba rãnh có thể cắt được theo đường tâm.



CHÚ DẪN

1 Thân dao hình trụ trơn phù hợp với ISO 3338-1.

CHÚ THÍCH: Các kích thước, xem Bảng 1

Hình 1 – Ví dụ về một dao phay mặt đầu

Bảng 1 – Các kích thước của dao phay mặt đầu có hai rãnh

Kích thước tính bằng milimet

Đường kính cắt ngang d_1 h10	Đường kính thân ^a d_2 h6	Bộ phận cắt ngắn			Bộ phận cắt dài		
		Chiều dài toàn bộ l_1^b	Chiều dài cắt l_2^c		Chiều dài toàn bộ l_1^d	Chiều dài cắt l_2	
			2 hoặc 3 lưỡi cắt	4 lưỡi cắt		2 hoặc 3 lưỡi cắt	4 lưỡi cắt
1,0	3,0	38,0	3,0	3,0	–	–	–
1,5	3,0	38,0	3,0	4,0	–	–	–
2,0	3,0	38,0	3,0	4,0	38,0	6,0	7,0
	6,0	50,0	3,0	4,0	57,0	6,0	7,0
2,5	3,0	38,0	3,0	4,0	38,0	7,0	8,0
	6,0	50,0	3,0	4,0	57,0	7,0	8,0
3,0	3,0	38,0	4,0	5,0	38,0	7,0	8,0
	6,0	50,0	4,0	5,0	57,0	7,0	8,0
3,5	6,0	50,0	4,0	6,0	57,0	7,0	10,0
4,0	6,0	54,0	5,0	8,0	57,0	8,0	11,0
4,5	6,0	54,0	5,0	8,0	57,0	8,0	11,0
5,0	6,0	54,0	6,0	9,0	57,0	10,0	13,0
6,0	6,0	54,0	7,0	10,0	57,0	10,0	13,0
7,0	8,0	58,0	8,0	11,0	63,0	13,0	16,0
8,0	8,0	58,0	9,0	12,0	63,0	16,0	19,0
9,0	10,0	66,0	10,0	13,0	72,0	16,0	19,0
10,0	10,0	66,0	11,0	14,0	72,0	19,0	22,0
12,0	12,0	73,0	12,0	16,0	83,0	22,0	26,0
14,0	14,0	75,0	14,0	18,0	83,0	22,0	26,0
16,0	16,0	82,0	16,0	22,0	92,0	26,0	32,0
18,0	18,0	84,0	18,0	24,0	92,0	26,0	32,0
20,0	20,0	92,0	20,0	26,0	104,0	32,0	38,0
^a Về các kích thước, xem ISO 3338-1.							
^b Dung sai cho l_1 , bộ phận cắt ngắn: $^{+2,0}_0$ mm							
^c Các dung sai cho l_2 : đối với l_2 đến 10mm: $^{+1,0}_0$ mm ; đối với $l_2 > 10\text{mm} \leq 22\text{mm}$: $^{+1,5}_0$ mm ; đối với $l_2 > 22\text{mm}$: $^{+2,0}_0$ mm .							
^d Dung sai cho l_1 , bộ phận cắt dài: $^{+2,0}_0$ mm							