

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 1470 : 1985

MŨI NUNG

Center punches

HÀ NỘI – 2009

Lời nói đầu

TCVN 1470 : 1985 thay thế cho TCVN 1470 : 1974

TCVN 1470 : 1985 do Viện Công nghệ - Bộ Cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành.

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2009 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Mũi nung

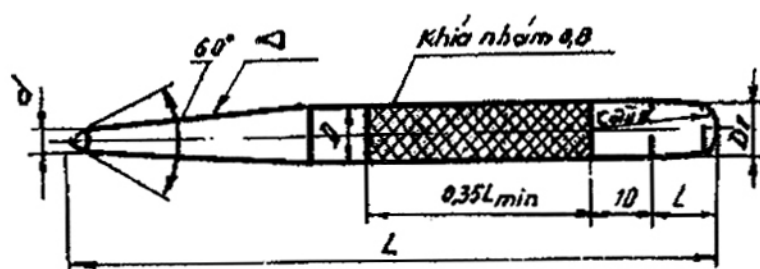
Center punches

Tiêu chuẩn này áp dụng cho mũi nung thợ nguội.

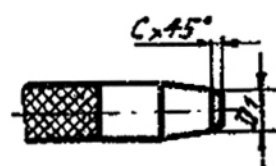
1 Kết cấu và kích thước cơ bản

1.1 Kết cấu và kích thước cơ bản của mũi nung phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình vẽ và trong Bảng.

Dạng 1



Dạng 2



Bảng

Dạng	d	D	D ₁	L	I	R	C	Độ côn		
1	2	8	7	100	10	35	-	1 : 5		
2						-	1,0			
1	3,2	10	9			125	16		35	-
2									-	1,0
1	4,0			160				40	-	1 : 7
2								-	1,0	
1	6,3	12	10					55	-	1 : 10
2								-	1,5	

TCVN 1470 : 1985

Ví dụ kí hiệu qui ước mũi núng $d = 4 \text{ mm}$;

Mũi núng 4 TCVN 1470 : 1985

2 Yêu cầu kỹ thuật

2.1 Mũi núng phải được chế tạo bằng thép CD 70 A theo TCVN 1822 : 1976.

Theo yêu cầu của khách hàng cho phép chế tạo bằng thép CD 70, CD 80, CD 80A hoặc mác thép có cơ tính tương đương.

2.2 Độ cứng của mũi núng phải đạt :

- 52 – 57 HRC ở phần làm việc trên chiều 15 – 30 mm;

- 32 – 40 HRC ở phần đập búa trên chiều dài 35 – 40 mm.

2.3 Độ nhám bề mặt làm việc của mũi núng phải đạt $R_z \leq 20 \mu\text{m}$. Trừ phần khía nhám, các bề mặt còn lại phải đạt $R_z \leq \mu\text{m}$.

2.4 Mũi núng phải được nhuộm đen hoặc mạ.

2.5 Khía nhám của mũi núng phải bằng phẳng, đều, không có gờ nhọn và nát.

2.6 Dung sai độ đồng tâm của mặt côn và mặt trụ đối với đường chung không được lớn hơn 0,25 mm

2.7 Trên bề mặt núng không được có vết nứt, tróc và gờ sắc.

3 Quy tắc nghiệm thu và phương pháp thử

3.1 Để kiểm tra sự phù hợp của mũi núng với các yêu cầu của tiêu chuẩn này, cần phải tiến hành thử nghiệm thu, thử định kỳ và thử điển hình.

3.2 Thử điển hình được tiến hành trước khi đưa vào sản xuất loại mũi núng có qui cách mới, hoặc có thay đổi kết cấu, vật liệu hoặc công nghệ chế tạo làm ảnh hưởng đến chất lượng của mũi núng.

Thử điển hình được tiến hành không ít hơn 50 chiếc trong lô.

3.3 Thử định kỳ được tiến hành ít nhất là hai lần trong năm với số lượng mũi núng là 25 chiếc .

3.4 Khi thử điển hình và thử định kỳ, các mũi núng phải được kiểm tra phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.5 Khi thử nghiệm thu, các mũi núng phải được kiểm tra theo các yêu cầu ở điều 2.3, 2.5, 2.6.

Để kiểm tra hình dáng bên ngoài và các kích thước, lấy 1 % mũi núng trong lô nhưng không ít hơn 10 chiếc.

Để kiểm tra độ cứng, chất lượng lớp nhuộm hay mạ và thử khả năng làm việc của mũi núng, lấy không ít hơn 5 chiếc.

3.6 Khi kết quả thử không đạt yêu cầu dù chỉ một chỉ tiêu phải tiến hành thử lần hai với số lượng mẫu gấp đôi lấy cùng trong lô đó.

Kết quả thử lần hai là kết quả cuối cùng.

3.7 kiểm tra độ cứng của mũi núng theo TCVN 257 : 1985.

3.8 Kiểm tra chất lượng lớp nhôm mạ theo tiêu chuẩn hiện hành.

3.9 Dung sai độ đồng tâm của mặt côn và mặt trụ đối với đường đồng tâm chung của mũi núng phải được kiểm tra bằng dụng cụ riêng.

3.10 Thử khả năng làm việc của mũi núng. Mỗi mũi núng được núng 25 điểm trên tấm thép cán nóng CT 38 theo TCVN 1765 : 1975. Chiều dày tấm thép thử, khoảng cách từ mép đến tâm các điểm núng và giữa các tâm điểm núng không được nhỏ hơn 1,5 đường kính phần làm việc của mũi núng. Với các mũi núng $d - 2$ và 3,2 mm, đường kính điểm núng đúng bằng đường kính phần làm việc của mũi núng; Với các mũi núng khác đường kính điểm núng phải không nhỏ hơn 3,2 mm.

3.11 Sau thử, trên phần làm việc của mũi núng không được cùn, sứt mẻ; Phần đập búa không được nứt, sứt mẻ và biến dạng dẻo.

4 Ghi nhãn, bao gói và bảo quản

4.1 Trên mỗi mũi núng phải khắc :

- a) nhãn hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất;
- b) Đường kính của phần làm việc.

CHÚ THÍCH: Phải khắc ở phần trụ trơn, chiều dài phần khắc không quá 10 mm ở phía đầu đập búa.

4.2 Mũi núng phải được phủ lớp chống gỉ, để trong hộp hoặc gói trong giấy chống ẩm 10 cái một chỗ cùng kích thước.

Theo thỏa thuận với khách hàng cho phép bao gói bằng cách khác nhưng phải đảm bảo mũi núng không bị ẩm, hư hỏng phần cắt và rơi khỏi hộp hoặc gói.

4.3 Trên mỗi hộp hoặc gói phải dán nhãn hoặc đóng dấu chỉ rõ :

- a) Tên cơ sở sản xuất ;
- b) Kí hiệu núng theo tiêu chuẩn này ;
- c) số lượng mũi núng, cái.
- d) Ngày bao gói .

4.4 Các hộp hoặc gói được xếp trong hòm gỗ.

Theo thỏa thuận với khách hàng cho phép dùng bao bì khác, với điều kiện bảo vệ được mũi núng không bị hư hỏng do va đập khi vận chuyển.

TCVN 1470 : 1985

4.5 Khối lượng hòm cả bì không quá 50 kg.

4.6 Trong mỗi hòm phải để phiếu bao gói, ghi :

- Tên cơ quan quản lý cấp trên của cơ sở sản xuất ;
 - Tên cơ sở sản xuất và địa chỉ ;
 - Kí hiệu qui ước của mũi nung;
 - Số lượng mũi nung trong hòm;
 - Ngày, tháng, năm bao gói.
-