

MÁY MÀI DỌC
Kích thước cơ bản

Станки продольно-шли-
фовальные. Основные
размеры

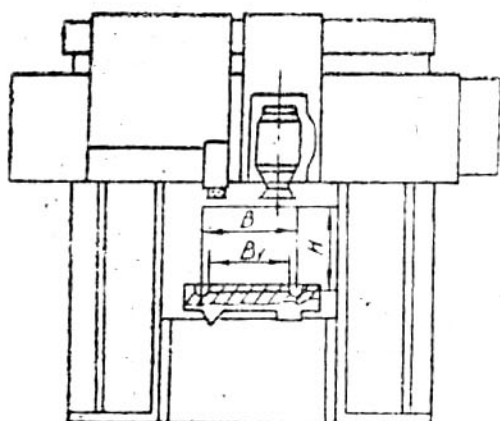
Longitudinal grinding
machines. Main dimen-
sions

TCVN
1999 - 77

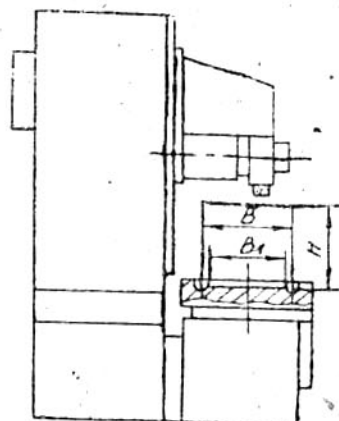
Có hiệu lực
từ 1-1-1979

1. Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy mài dọc thông dụng một trụ và hai trụ, làm việc với bánh mài chu vi và bánh mài mặt mút.

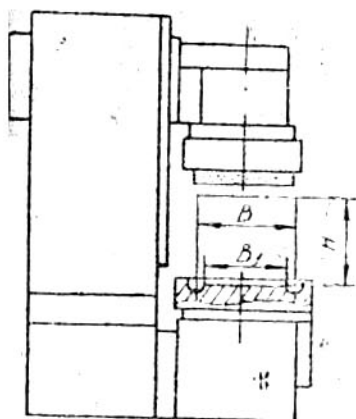
2. Kích thước cơ bản của máy mài dọc phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình 1 ÷ 4 và trong bảng.



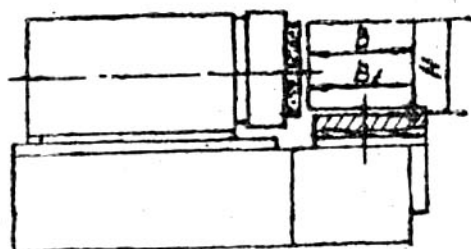
Hình 1



Hình 2



Hình 3



Hình 4

Hình 1 ÷ 4 không quy định kết cấu của máy

Tên kích thước cơ bản			Mức												
Kích thước lớn nhất của vật gia công	Chiều rộng B		200	250	320	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3200
	Chiều cao H		320	400	500	500	630	630	800	800	1250	1250	1600	1600	1600
Kích thước mặt làm việc của bàn máy	Chiều rộng B ₁		200	250	320	400	500	630	710	900	1120	1400	1800	2250	2800
	Chiều dài		630	630	1000	1200	1600	2000	2500	3200	4000	5000	6300	8000	10000
Đường kính lớn nhất của bánh mài, không nhỏ hơn	Cho máy làm việc với bánh mài	Chu vi	—	—	400	400	500	500	500	500	600	600	750	750	750
		mặt mài	250	300	400	500 450*	600 600*	630 750*	600 900*	600 1100*	600	600	600	600	600
chu vi		—	—	80	80	100	100	100	100	125	125	125	125	125	
mặt mài		40	40	65	80 80*	100 100*	100 125*	100 125*	100 125*	100	100	100	100	100	
Phần đầu trục chính mài theo TCVN 2132 — 77, đường kính, không nhỏ hơn															

Đối với máy mài có v mặt không dôi chổ ngang.

3. Cho phép tăng và giảm chiều cao của vật gia công hoặc chiều dài của mặt làm việc của bàn máy theo cấp số nhân với $\varphi = 1,26$.

Đối với máy làm việc với bánh mài mặt mút, cho phép giảm hoặc tăng chiều dài mặt làm việc của bàn theo cấp số nhân với $\varphi = 1,12$.

Chiều dài mặt làm việc của bàn cho phép lấy chẵn đến trị số có các số cuối cùng là 500 và 1000.

4. Phần đầu trục chính mài của các ụ phụ phải phù hợp với TCVN 2132 - 77.

Đường kính của bánh mài phải phù hợp với tiêu chuẩn tương ứng.

5. Kích thước rãnh của bàn và khoảng cách giữa các rãnh phải phù hợp với TCVN 2134 - 77.

DÍNH CHÍNH

Tiêu chuẩn máy cắt kim loại

Trang	Chỗ có lỗi	In sai	Sửa lại
2	Dòng dưới bảng 1	Không cho phép lỗi	Không cho phép lỗi
2	Dòng 7 (dưới lên)	$a \approx 0,1,$ $L > 100 \text{ mm}$	$a \approx 0,1 \text{ L} \geq 100 \text{ mm}$
27	Cột 1, ô 3	Còn Moóc theo TCVN 136 — 63	Còn Moóc theo TCVN 136 — 70
30	tên gọi bằng tiếng anh	ad rigindity	and rigidity
52	bảng 18, ô trống	(để trống không ghi gì)	(thêm gạch ngang)
59	dưới hình 25	Kiểu với ụ trước	Kiểm với ụ trước
59	dưới hình 26	Kiểu với ụ sau	Kiểm với ụ sau
84	bảng 13	$L = 00 \text{ mm}$	$L = 300 \text{ mm}$
103		Bảng	Bảng 1
136		trên chiều dài	trên chiều dài
136	(bảng, cột 1)	2.3; 2.4; 2.5; 2.6	2.2; 2.3; 2.4; 2.5
137	(bảng, cột 1)	2.7	2.6
137		2.1 và 2.2 sau khi ..	2.1 và 2.2. Sau khi...