

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 2506 : 1978

ĐINH VÍT ĐẦU NỬA CHÌM – KÍCH THƯỚC

Half countersunk wood screws – Dimensions

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

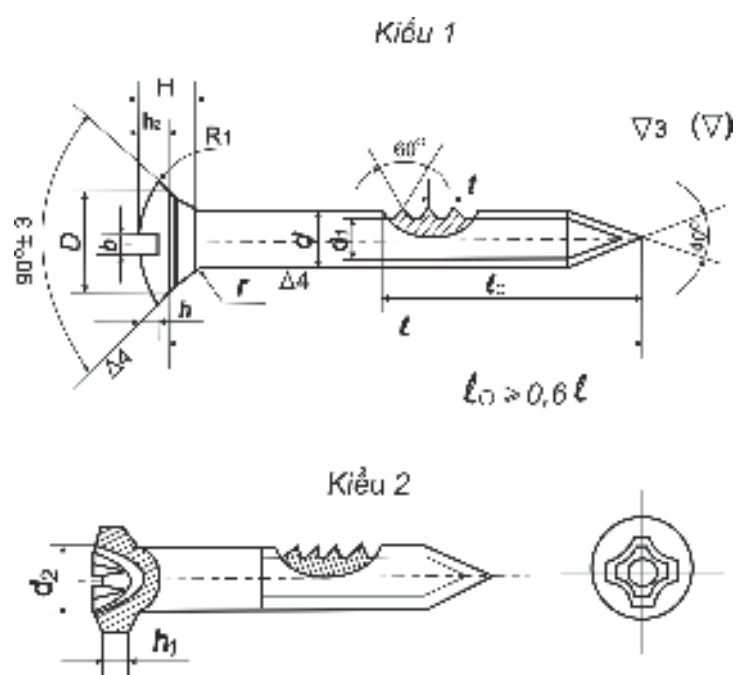
TCVN 2506 : 1978 do Cục tiêu chuẩn biên soạn, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và Công nghệ) ban hành;

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 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.

Đinh vít đầu nửa chìm – Kích thước

Half countersunk wood screws – Dimensions

- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho đinh vít có đầu nửa chìm đường kính từ 1,6 mm đến 10 mm.
- 2 Kết cấu và kích thước của đinh vít phải theo chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1 đến Bảng 3.



Hình 1

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Đường kính thân đỉnh vít d		Danh nghĩa	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
		Sai lệch giới hạn	- 0,25				- 0,30				- 0,36	
Đường kính trong của ren d, không lớn hơn			1,1	1,4	1,7	2,1	2,4	2,8	3,5	4,2	5,6	7,0
Bước ren P			0,8	1	1,25		1,5	1,75	2	2,5	3,5	4,5
Đường kính đầu đỉnh vít D		Danh nghĩa	3,2	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
		Sai lệch giới hạn	- 0,30				- 0,36			- 0,43		- 0,52
Chiều cao đầu đỉnh vít H			1,30	1,70	2,15	2,50	2,95	3,40	4,30	5,10	6,80	8,50
Chiều cao chòm cầu h_2			0,5	0,7	0,9	1,0	1,2	1,4	1,8	2,1	2,8	3,5
Bán kính đầu chòm cầu R_1			2,6	3,2	4,0	4,8	5,6	6,4	8,0	9,6	12,8	16,0
Bán kính góc lượn r			0,20	0,30				0,35	0,50	0,60		1,10
Độ không đồng trục của đầu đỉnh vít đối với thân			0,30				0,40			0,50		0,60
Kiểu 1	Chiều rộng rãnh b	Danh nghĩa	0,5			0,8		1,0	1,2	1,6	2,0	2,5
		Sai lệch giới hạn	+ 0,15					+ 0,25				
	Chiều sâu rãnh h	Danh nghĩa	0,6	0,7	0,9	1,1	1,2	1,4	1,8	2,2	2,8	3,5
		Sai lệch giới hạn	± 0,15			± 0,20						± 0,24
	Độ không đối xứng của rãnh đối với đầu đỉnh vít		0,30				0,40			0,50		0,60
Kiểu 2	Số hiệu rãnh chữ thập		-	0	1		-	2		3		4
	Chiều sâu rãnh chữ thập h_1		-	1,4	1,7	2,0	-	2,7	3,2	4,0	5,6	6,8
	Chiều sâu lọt của calíp trong rãnh	Danh nghĩa	-	1,5	1,8	2,1	-	3,0	3,5	4,5	6,1	7,5
		Sai lệch giới hạn	-	- 0,3			-	- 0,5		- 0,7		- 0,9
	Đường kính vòng tròn ngoại tiếp rãnh chữ thập d_2		-	2,2	3,0	3,4	-	5,0	5,5	7,8	9,4	11,9

CHÚ THÍCH: Không sử dụng những kích thước trong ngoặc cho các thiết kế mới.

Bảng 2

1. mm		Khối lượng 1000 chiếc đinh vít bằng thép kiểu 1, kg $\approx$ khi đường kính d, mm									
Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	1,6	2	2,5	3	(3,5)	4	5	6	8	10
7	$\pm 0,8$	0,086	0,148	0,251	0,480	0,692	0,939	1,928	3,336		
		0,099	0,166	0,276							
10		0,113	0,192	0,319							
	$\pm 0,9$	0,134	0,222	0,363	0,534	0,759	1,016	2,215	3,336		
13		0,141	0,236	0,386	0,683	0,829	1,119				
		0,170	0,278	0,449	0,662	0,932	1,242				
16			0,280	0,453	0,685	0,966	1,300				
			0,334	0,536	0,790	1,104	1,469				
(18)				0,498	0,754	1,057	1,420				
	$\pm 1,0$			0,594	0,875	1,220	1,620	2,598	3,883		
20				0,543	0,822	1,148	1,540				
				0,651	0,960	1,335	1,771				
(22)				0,588	0,890	1,239	1,660				
				0,709	1,046	1,450	1,922				
25				0,796	1,174	1,623	2,148				
(28)					1,302	1,795	2,375				
30					1,378	1,910	2,526				
(32)	$\pm 1,2$				1,472	2,025	2,677	4,347	6,357	17,28	
35						2,198	2,904				
40						2,486	3,281				
45							3,659				
50							4,036				
60	$\pm 1,5$						4,792	8,870	11,140	20,30	
70											
80											
90	$\pm 1,8$							17,970	14,550	26,34	41,94
100											
110											
120											

CHÚ THÍCH:

- 1 Không dùng những kích thước trong ngoặc cho các thiết kế mới.
- 2 Khối lượng trên đường gạch đậm dùng cho những đinh vít có ren đến đầu vít (B), dưới đường gạch đậm là những đinh vít có $l_0 \geq 0,6 l$ (A).
- 3 Để xác định khối lượng của đinh vít bằng đồng thau, các trị số cho trong bảng phải đem nhân với hệ số 1,08.

Bảng 3

1. mm		Khối lượng 1000 chiếc đinh vít bằng thép kiểu 1, kg ≈ khi đường kính d, mm							
Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	2	2,5	3	4	5	6	8	10
7	± 0,8	0,131	0,213	0,399	0,847				
10		0,149	0,238	0,367					
		0,175	0,281	0,441					
13	± 0,9	0,205	0,325	0,495	0,924	1,840		17,08	
16		0,219	0,348	0,544	1,027				
		0,261	0,411	0,623	1,150	1,998	3,086		
(18)		0,263	0,415	0,646	1,208	2,127			
		0,371	0,498	0,751	1,377	2,355	3,376		
20	± 1,0		0,460	0,715	1,328	2,319	3,360	20,10	
(22)			0,556	0,836	1,528	2,593	3,717		
			0,505	0,783	1,448	2,510	3,633		
25			0,613	0,921	1,679	2,832	4,059		
(28)			0,550	0,851	1,568	2,701	3,906		
30			0,671	1,007	1,830	3,069	4,400		
(32)			0,758	1,135	2,056	3,426	4,912		
35	1,263		2,283	3,783	5,424				
40	1,348		2,434	4,021	5,766				
45	1,433		2,585	4,259	6,107				
50	2,812		4,616	6,619					
60	3,189		5,211	7,473					
70	3,567		5,806	8,326					
80	3,944		6,402	9,180	17,08				
90	4,700		7,592	10,890	20,10				
100	8,782		12,590	23,12	41,47				
110	14,300		26,14	46,18					
120	16,010		29,16	50,89					
	17,720		32,18	55,60					
		35,20	60,31						
		38,22							

CHÚ THÍCH:

- 1 Không dùng những kích thước trong ngoặc cho các thiết kế mới.
- 2 Khối lượng trên đường gạch đậm dùng cho những đinh vít có ren đến đầu vít (B), dưới đường gạch đậm là những đinh vít có $l_0 \geq 0,6 l$ (A).
- 3 Để xác định khối lượng của đinh vít bằng đồng thau, các trị số cho trong bảng phải đem nhân với hệ số 1,08.

Ví dụ, ký hiệu quy ước của đỉnh vít có đầu nửa chìm đường kính 3 mm, chiều dài 20 mm.

- Kiểu 1, có chiều dài ren l_0 không nhỏ hơn 0,6 l làm bằng thép ít cacbon, không mạ phủ:

Đỉnh vít A3 x 20 TCVN 2506 : 1978.

- Kiểu 1, có ren đến đầu đỉnh vít, làm bằng thép ít cacbon, mạ kẽm, dùng trong điều kiện nhẹ.

Đỉnh vít B3 x 20.09.1 TCVN 2506 : 1978.

- Kiểu Z, có chiều dài ren l_0 không nhỏ hơn 0,6 l làm bằng thép không gỉ, không mạ phủ:

Đỉnh vít 2A3 x 20.2 TCVN 2506 : 1978.

- Kiểu 2, có ren đến đầu đỉnh vít, làm bằng đồng thau, mạ kẽm dùng trong các điều kiện khe khát.

Đỉnh vít 2B3 x 20.3.03.3 TCVN 2506 : 1978.

3 Cho phép chế tạo các đỉnh vít có chiều dài đến 22 mm, kể cả loại có ren đến đầu đỉnh vít.

4 Yêu cầu kỹ thuật theo TCVN 2509 : 1978.

5 Rãnh chữ thập theo các tài liệu kỹ thuật đã được xét duyệt.
