

TCVN 3759 : 1983

**MÁY ÉP DẬP TẤM - VỊ TRÍ RÃNH CHỮ T, LỖ ĐỂ KẸP
KHUÔN VÀ LỖ LẮP CHỐT ĐẨY VÀ BỘ ĐẨY PHÔI**

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

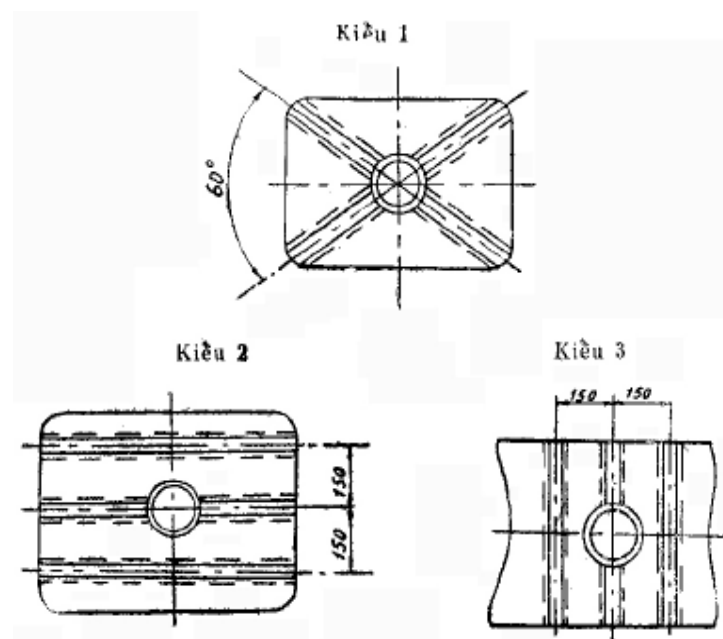
TCVN 3759 : 1981 do Viện Máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và công nghệ) ban hành;

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 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.

Máy ép dập tấm - Vị trí rãnh chữ T, lỗ để kẹp khuôn và lỗ lắp chốt đẩy và bộ đẩy phôi

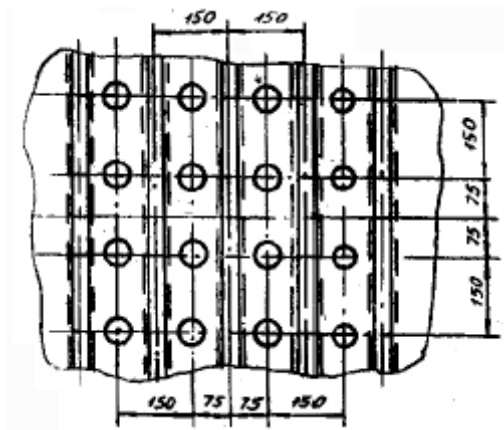
Tiêu chuẩn này quy định vị trí rãnh chữ T và lỗ lắp chốt đẩy trên bàn máy, vị trí rãnh chữ T, lỗ để kẹp khuôn và lỗ lắp bộ đẩy phôi trên đầu trượt của máy ép trục khuỷu và máy ép thủy lực dập tấm.

1 Đối với những máy ép một khuỷu thân hở một tác động, một khuỷu thân hở hai tác động lực ép từ 40 KN đến 4000 KN vị trí rãnh chữ T trên bàn máy phải theo chỉ dẫn trên Hình 1.



Hình 1

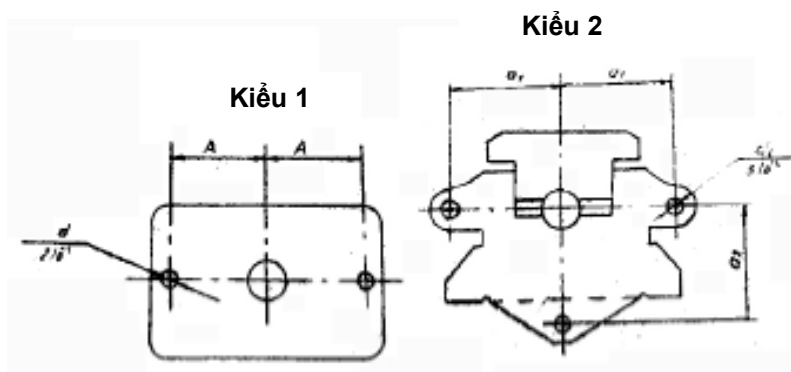
2 Đối với những máy ép một khuỷu thân kín một tác động, một khuỷu thân kín hai tác động, hai khuỷu thân hở một tác động, hai khuỷu thân kín một tác động, hai khuỷu thân kín hai tác động, bốn khuỷu thân kín một tác động, bốn khuỷu thân kín hai tác động, máy ép thủy lực thân dạng khung một tác động và hai tác động, vị trí rãnh chữ T và lỗ lắp chốt đẩy trên bàn máy phải theo chỉ dẫn trên Hình 2.



Hình 2

2.1 Cho phép chế tạo tấm kẹp khuôn không có rãnh chữ T ở giữa.

3 Đối với những máy ép một khuôn thân hở một tác động có lực ép từ 40 KN đến 400 KN, vị trí lỗ để kẹp khuôn trên đầu trượt phải theo chỉ dẫn trên Hình 3 và Bảng 1.



Hình 3

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Lực ép danh nghĩa của máy, KN	a	a ₁	a ₂	d	d ₁
40	35	–		13	–
63		70			13
100	70	80		18	
160		90			
250	90	120	110	22	
400		150	130		

3.1 Cho phép thay các lỗ d bằng lỗ ren có đường kính theo chỉ dẫn trong Bảng 2.

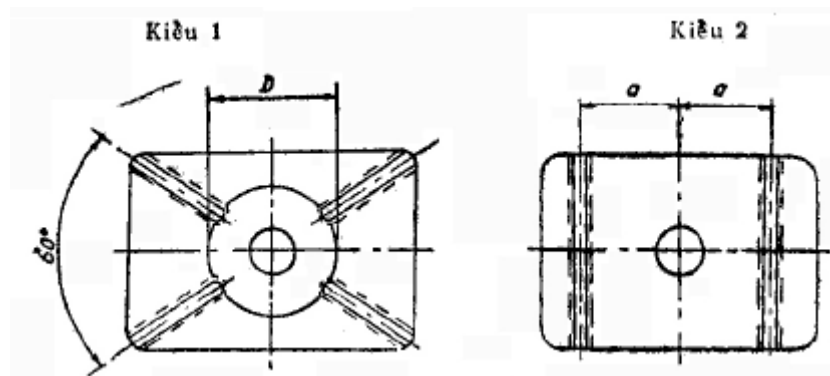
Bảng 2

Kích thước tính bằng milimét

Đường kính lỗ d	13	18	22
Đường kính lỗ ren	M12	M16	M20

3.2 Cho phép chế tạo đầu trượt như Hình 1 (kiểu 1) đối với máy có lực ép 250 KN có $D = 180$ mm và đối với máy có lực 400 KN có $D = 220$ mm, hoặc có rãnh chữ T thông suốt.

4 Đối với những máy ép một khuỷu thân hở một tác động có lực ép lớn hơn 630 KN đến 4000 KN, vị trí rãnh chữ T phải theo chỉ dẫn trên Hình 4 và Bảng 3.



Hình 4

Bảng 3

Kích thước tính bằng milimét

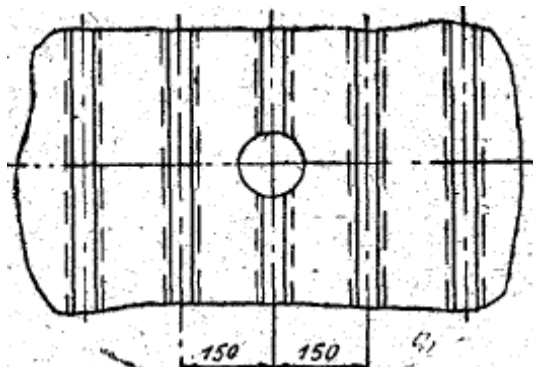
Lực ép danh nghĩa của máy, KN	D	a
630	220	120
1000	250	
1600		150
2500	280	200
4000	320	

4.1 Cho phép chế tạo đầu trượt như Hình 4 (kiểu 1) có rãnh chữ T thông suốt.

4.2 Cho phép chế tạo đầu trượt như Hình 3 (kiểu 1) có kích thước (a) bằng 110 mm và đường kính lỗ $d = 22$ mm, đối với máy có lực ép 630 KN và 1000 KN.

TCVN 3759 : 1983

5 Đối với những máy ép một khuỷu thân kín một tác động, hai khuỷu thân hở một tác động, hai khuỷu thân kín một tác động, bốn khuỷu thân kín một tác động và những máy ép thủy lực dập tấm, thân dạng khung một tác động, vị trí rãnh chữ T trên đầu trượt phải theo chỉ dẫn trên Hình 5.

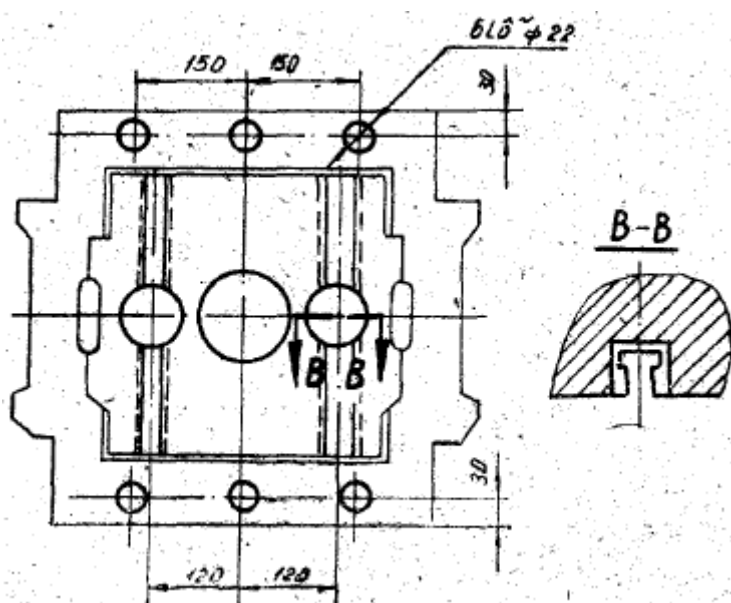


Hình 5

CHÚ THÍCH: Lỗ bắt cứng khuôn chỉ áp dụng đối với máy ép một khuỷu thân kín.

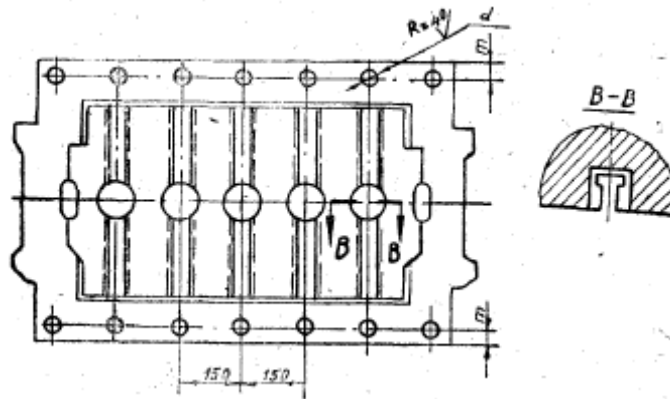
5.1 Cho phép chế tạo đầu trượt không có rãnh chữ T ở giữa, một tác động lực ép đến 1000 KN, có vị trí rãnh chữ T như Hình 4 (kiểu 1), lực ép từ 1600 KN đến 2500 KN có vị trí rãnh chữ T như Hình 4 (kiểu 2) với kích thước (a) bằng 200 mm, có lỗ lắp bộ đẩy phôi.

6 Đối với những máy ép một khuỷu thân kín hai tác động có lực ép lớn hơn 400 KN đến 1000 KN, vị trí rãnh và lỗ kẹp khuôn phải theo chỉ dẫn trên Hình 6.



Hình 6

7 Đối với những máy ép một khuôn thân kín hai tác động, hai khuôn thân kín hai tác động và bốn khuôn thân kín hai tác động lực ép lớn hơn 1000 KN, vị trí rãnh và lỗ kẹp khuôn phải theo chỉ dẫn trên Hình 7 và Bảng 4.



Hình 7

Bảng 4

Kích thước tính bằng milimét

Lực ép danh nghĩa của đầu trượt trong, KN	d	b
Đến 2500	22	30
Lớn hơn 2500 đến 8000	32	50
Lớn hơn 8000	40	60

7.1 Đối với những máy có lực ép 10.000 KN và lớn hơn, cho phép chế tạo các rãnh với khoảng cách giữa các đường tâm rãnh là 200 mm.

7.2 Số lượng lỗ d và vị trí của chúng trên đầu trượt ngoài phải xác định theo kích thước của đầu trượt máy ép và số rãnh chữ T trên đầu trượt trong.

7.3 Cho phép chế tạo rãnh chữ T thay cho lỗ trên đầu trượt ngoài. Kích thước và vị trí của những rãnh này phải theo kích thước và vị trí của rãnh trên đầu trượt trong.

8 Số lượng rãnh chữ T để kẹp khuôn vào bàn máy (Hình 1) kiểu 2 và 3, (Hình 2) và vào đầu trượt (Hình 5 và Hình 7) phải xác định theo kích thước của tấm kẹp khuôn vào đầu trượt.

9 Lỗ để đưa bu lông vào rãnh chữ T trên tấm kẹp khuôn và đầu trượt của máy ép một tác động chỉ làm khi cần thiết.

TCVN 3759 : 1983

10 Số lượng lỗ và dãy lỗ lắp chốt đẩy trên tấm kẹp khuôn (Hình 2) phải được xác định theo kích thước bàn máy và số lỗ trên bàn lắp chốt đẩy.

11 Số lượng lỗ và dãy lỗ trên đầu trượt để lắp bộ đẩy phôi phải xác định theo kích thước của đầu trượt.

12 Những lỗ trên đầu trượt để lắp bộ đẩy phôi được lấy với bước bằng 150 mm. Cho phép làm các lỗ có bước bằng 200 mm.

13 Cho phép tăng trị số bước với bội số của 150 mm.

Giữa các rãnh chữ T của tấm kẹp khuôn (Hình 1 và Hình 2).

Giữa các lỗ lắp chốt đẩy trong tấm kẹp khuôn (Hình 2).

Giữa các rãnh chữ T của đầu trượt (Hình 5, Hình 7).

Giữa các lỗ lắp bộ đẩy phôi trên đầu trượt.

Giữa các lỗ trên đầu trượt ngoài của máy ép hai tác động (Hình 7).

14 Cho phép giảm bước giữa các lỗ để lắp chốt đẩy trên tấm kẹp khuôn đến 75 mm (Hình 2).

15 Sai lệch giới hạn của trị số khoảng cách từ giữa tấm kẹp khuôn hoặc đầu trượt máy ép đến đường tâm rãnh chữ T và lỗ để kẹp khuôn và lỗ lắp chốt đẩy không được quá $\pm 1,6$ mm.

16 Vị trí bắt tấm kẹp khuôn vào bàn máy không được trùng với rãnh chữ T.
