

TCVN 3760 : 1983

**MÁY ÉP DẬP TẤM –
RÃNH CHỮ T VÀ LỖ ĐỂ ĐƯA BULÔNG VÀO RÃNH**

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

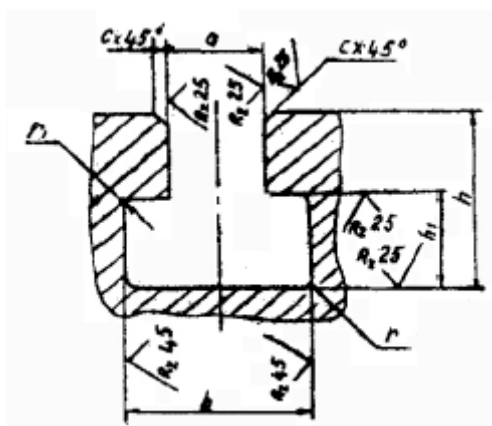
TCVN 3760 : 1981 do Viện Máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và công nghệ) ban hành;

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

Rãnh chữ T và lỗ để đưa bu lông vào rãnh chữ T

- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho rãnh chữ T và lỗ để đưa bu lông vào rãnh chữ T của máy ép dập tấm.
- 2 Rãnh chữ T phải theo chỉ dẫn trên Hình 1 và Bảng 1.



Hình 1

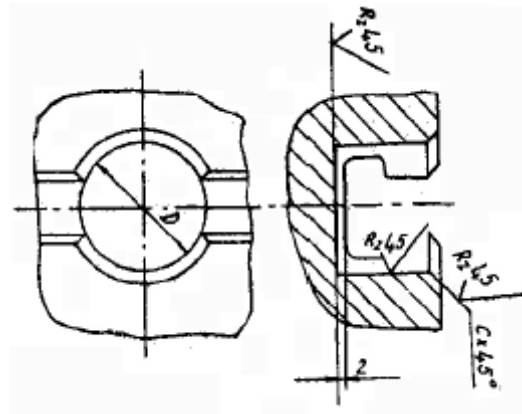
Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Lực ép danh nghĩa của máy, KN	a (Sai lệch giới hạn theo H12)	b		b ₁		h		c	r	r ₁
		Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	Danh nghĩa	Sai lệch giới hạn	Nhỏ nhất	Lớn nhất			
Từ 25 đến 63	14	23	+ 2	9	+ 2	23	28	1,6	2,5	0,6
Lớn hơn 63 đến 250	18	30		12		30	36			
Lớn hơn 250 đến 1000	22	37	+ 3	16		38	45			
Lớn hơn 1000 đến 4000	28	46	+ 4	20	+ 3	48	56	2,5	6	1
Lớn hơn 4000 đến 10000	36	56		25		61	71			
Lớn hơn 10000	42	68		32		74	85			2

TCVN 3760 : 1983

3 Kích thước lỗ để đưa bu lông vào rãnh chữ T trên tấm kẹp khuôn và trên đầu trượt phải theo chỉ dẫn trên Hình 2 và Bảng 2.



Hình 2

Bảng 2

Kích thước tính bằng milimet

Lực ép danh nghĩa của máy, KN	D	C
Từ 25 đến 63	32	1,6
Lớn hơn 63 đến 250	40	
Lớn hơn 250 đến 1000	50	
Lớn hơn 1000 đến 4000	65	
Lớn hơn 4000 đến 10000	80	2,5
Lớn hơn 10000	100	

CHÚ THÍCH: Cho phép làm lỗ để đưa bu lông vào rãnh chữ T trên tấm kẹp khuôn và trên đầu trượt của máy ép một tác động và vào tấm kẹp khuôn của máy ép hai tác động theo yêu cầu của khách hàng.