

TCVN 3765 : 1983

**MÁY ÉP THUỶ LỰC MỘT TRỤ, TRUYỀN DẪN RIÊNG –
ĐỘ CHÍNH XÁC**

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 3765 : 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 thuỷ lực một trụ, truyền dẫn riêng – Độ chính xác

1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy ép thuỷ lực một trụ truyền dẫn riêng, dùng để ép, nắn, uốn, vuốt và các công việc khác.

2 Trong trường hợp nếu đặc điểm kết cấu của máy ép không cho phép kiểm độ chính xác trên chiều dài, sai lệch giới hạn ứng với chiều dài đó phải được quy đổi theo chiều dài lớn nhất có thể đo được. Sai lệch giới hạn nhận được khi quy đổi nhỏ hơn 0,01 mm thì lấy bằng 0,01 mm.

3 Kiểm độ chính xác.

3.1 Sai lệch về độ phẳng của mặt bàn máy.

3.1.1 Sai lệch giới hạn: 0,06 mm trên chiều dài 1000 mm (không cho phép lồi).

3.1.2 Cách kiểm:

Đặt thước kiểm lên mặt làm việc của bàn máy theo các hướng khác nhau.

Dùng căn lá đo khe hở giữa mặt làm việc của thước và mặt làm việc của bàn máy.

3.2 Sai lệch về độ phẳng của mặt dưới đầu trượt (đối với máy ép có đầu trượt).

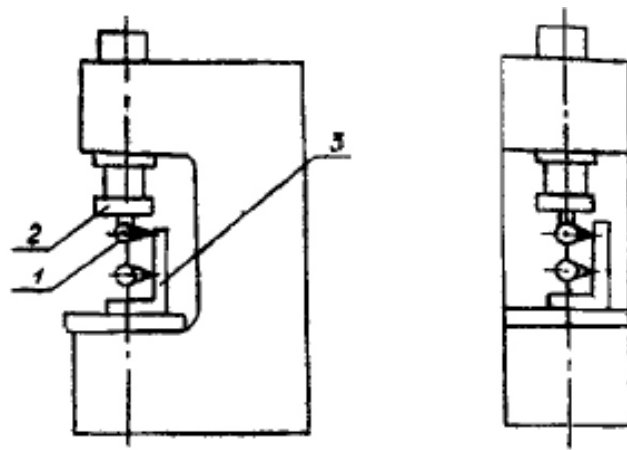
3.2.1 Sai lệch giới hạn: 0,06 mm trên chiều dài 1000 mm (không cho phép lồi).

3.2.2 Cách kiểm: Đặt thước kiểm lên mặt dưới của đầu trượt theo các hướng khác nhau của mặt làm việc. Dùng căn lá đo khe hở giữa mặt làm việc của thước và mặt dưới của đầu trượt.

3.3 Sai lệch về độ vuông góc của hành trình, cán pittông (đầu trượt) đối với mặt bàn máy.

3.3.1 Sai lệch giới hạn theo chỉ dẫn trong Bảng 1.

3.3.2 Cách kiểm (Hình 1)

**Hình 1**

Trên mặt bàn máy đặt ke 3. Kẹp đồng hồ số 1 trên cán pittông (đầu trượt) 2, sao cho mũi đo của đồng hồ so tiếp xúc vuông góc với mặt đo của ke.

Hạ cán pittông (đầu trượt) đến vị trí thấp nhất. Sai lệch về độ vuông góc được xác định bằng hiệu đại số lớn nhất của số chỉ đồng hồ so trong hai mặt phẳng vuông góc với nhau, trên suốt hành trình của cán pittông (đầu trượt).

Bảng 1

Lực ép danh nghĩa của máy, KN (T)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)
Sai lệch giới hạn, mm trên chiều dài 3000 mm	0,16			0,20			0,25		0,30

3.4 Sai lệch về độ song song của mặt dưới cán pittông (đầu trượt) đối với mặt bàn máy.

3.4.1 Sai lệch giới hạn theo chỉ dẫn trong Bảng 2.

Bảng 2

Lực ép danh nghĩa của máy, KN (T)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)
Sai lệch giới hạn, mm trên chiều dài 300 mm	0,16			0,20			0,25		0,30

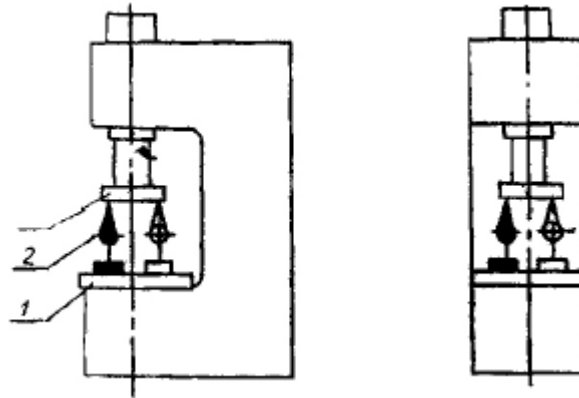
3.4.2 Cách kiểm (Hình 2)

Trên mặt bàn máy 1 đặt giá có đồng hồ số 1, sao cho mũi đo của đồng hồ so tiếp xúc vuông góc với mặt dưới của cán pittông (đầu trượt)

Dời chỗ giá có đồng hồ so song song với mặt trước của máy ép.

Hạ cán pittông (đầu trượt) đến vị trí thấp nhất. Tiến hành đo.

Sai lệch về độ song song được xác định bằng hiệu lớn nhất của số chỉ đồng hồ so ở vị trí trên cùng và dưới cùng của cán pittông (đầu trượt) trong hai mặt phẳng vuông góc với nhau.



Hình 2

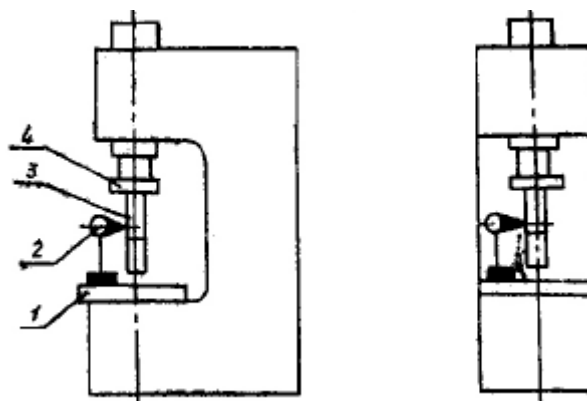
3.5 Sai lệch về độ song song của đường tâm lỗ cán pittông (đầu trượt) đối với hành trình của cán pittông (đầu trượt).

3.5.1 Sai lệch giới hạn theo chỉ dẫn trong Bảng 3.

Bảng 3

Lực ép danh nghĩa của máy, KN (T)	40 (4)	100 (10)	160 (16)	250 (25)	400 (40)	630 (63)	1000 (100)	1600 (160)	2500 (250)
Sai lệch giới hạn, mm trên chiều dài 300 mm	0,16			0,20			0,25		0,30

3.5.2 Cách kiểm (Hình 3)



Hình 3

TCVN 3765 : 1983

Đưa cán pittông (đầu trượt) 4 đến vị trí trên cùng. Kẹp chặt trục gá trụ 3 vào lỗ của cán pittông (đầu trượt). Trên bàn máy ép 1 đặt giá có đồng hồ so 2, sao cho mũi đo của đồng hồ so tiếp xúc với mặt trục gá.

Hạ cán pittông (đầu trượt) đến vị trí thấp nhất.

Sai lệch về độ song song được xác định bằng hiệu đại số lớn nhất của số chỉ của đồng hồ so trên suốt hành trình của cán pittông (đầu trượt) trong hai mặt phẳng vuông góc với nhau.

3.6 Sai lệch về độ vuông góc của hành trình bộ đẩy phôi đối với mặt bàn máy.

3.6.1 Sai lệch giới hạn: 0,1 mm trên chiều dài 100 mm.

3.6.2 Cách kiểm (Hình 4).

Trên mặt bàn máy 2 đặt ke 4. Kẹp chặt đồng hồ so vào pittông của trục trục đẩy phôi 1, sao cho mũi đo của nó vuông góc với mặt đo của ke.

Nâng cán pittông của bộ đẩy phôi lên vị trí trên sai lệch về độ vuông góc được xác định bằng hiệu lớn nhất của số chỉ của đồng hồ so trên suốt hành trình cán pittông trong 2 mặt phẳng vuông góc với nhau.
