

TCVN 4231 : 1986

**MÁY CẮT KIM LOẠI -
CƠ CẤU KẸP CHO ĐẦU TRỤC CHÍNH –
KÍCH THƯỚC LẮP NỐI**

Metal cutting machines - Pictures for spindle noses – Coupling dimensions

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 4231 :1986 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 cắt kim loại – Cơ cấu kẹp cho đầu trục chính – Kích thước lắp nối

*Metal cutting machines – Pictures for spindle noses –
Coupling dimensions*

1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho các cơ cấu kẹp lắp trên đầu trục chính máy cắt kim loại theo TCVN 4230 : 1986 và TCVN 4229 : 1986 như mâm cặp tự định tâm, mâm cặp có chấu dờn chỗ độc lập, bích nối của máy tiện.

2 Quy định 3 kiểu lắp nối chính:

Kiểu 1 - Áp dụng cho các cơ cấu kẹp lắp trên đầu trục chính có bích kiểu 1 và 2 theo TCVN 4229 : 1986.

Kiểu 2 - Áp dụng cho các cơ cấu kẹp lắp trên đầu trục chính có bích kiểu 3 và 4 theo TCVN 4229 : 1986.

Kiểu 3 - Áp dụng cho các cơ cấu kẹp lắp trên đầu trục chính có bích lắp vòng đệm xoay theo TCVN 4236 : 1986.

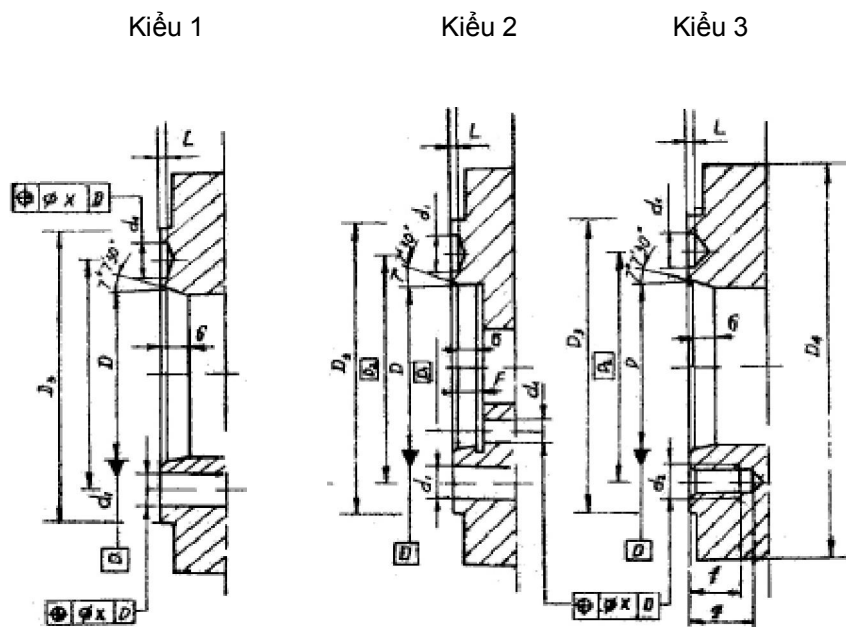
3 Các kích thước lắp nối phải phù hợp với chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1.

CHÚ THÍCH:

1 Khi áp dụng kiểu lắp nối I cho đầu trục chính có bích kiểu 2 và kiểu lắp nối 2 cho đầu trục chính có bích kiểu 4 theo TCVN 4229 : 1986 thì thay các lỗ trơn d trên đường kính D_2 bằng các lỗ ren d_2 .

2 Số lượng và vị trí của các lỗ ren hoặc các lỗ trơn dùng để lắp nối trên cơ cấu kẹp được xác định bởi số lượng và vị trí lỗ được dùng để kẹp trên đầu trục chính theo TCVN 4230 : 1986 và TCVN 4229 : 1986.

3 Đường kính ngoài D_4 được chọn từ dãy đường kính danh nghĩa của mâm cặp máy tiện theo TCVN 4277 : 1986.



Hình 1

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

Cỡ quy ước đầu trực chính	D ₃		D ₂		D ₁	F (+ 0,025)	G _{min}
	Kiểu 1 và 2	Kiểu 3	Kiểu 1 và 2	Kiểu 3	Kiểu 2		
3	92	102	78,6	75	–	–	10
4	108	112	82,6	85	–	–	10
5	133	135	104,6		61,9	14,228	12
6	165	170	133,4		82,6	15,875	13
8	210	220	171,4		111,1	17,462	14
11	280	290	235,0		165,1	19,050	16
15	380	400	330,2		247,6	20,638	17
20	520	540	463,6		368,3	22,225	19
28	725	–	647,6	–	530,2	25,400	22

Bảng 1 (kết thúc)

Kích thước tính bằng milimét

D		d₂	d₁ (+ 0,1)	d	L	f	g	x
Danh nghĩa	Sai lệch							
53,975	+ 0,003 – 0,005	M10	–	12	–	20	25	0,1
63,513	+ 0,003 – 0,005	M10	14,7	12	6,5	20	25	0,1
82,563	+ 0,004 – 0,006	M10	16,3	12	6,5	20	25	0,1
106,375	+ 0,004 – 0,006	M12	19,45	14	6,5	22	28	0,1
139,719	+ 0,004 – 0,008	M16	24,2	18	8,0	26	34	0,1
196,869	+ 0,004 – 0,010	M20	29,4	22	10	32	40	0,15
285,775	+ 0,004 – 0,012	M24	35,7	26	10	36	45	0,15
412,775	+ 0,005 – 0,015	M24	42,1	26	10	42	50	0,15
548,225	+ 0,006 – 0,017	M30	51,6	33	10	50	60	0,15