

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 56 : 1977

**VÍT ĐỊNH VỊ ĐẦU CÓ RÃNH, ĐUÔI BẰNG –
KẾT CẤU VÀ KÍCH THƯỚC**

Slotted set screws with flat point – Construction and dimensions

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 56 : 1977 thay thế TCVN 56 : 1963

TCVN 56 : 1977 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.

Vít định vị đầu có rãnh đuôi bằng – Kết cấu và kích thước

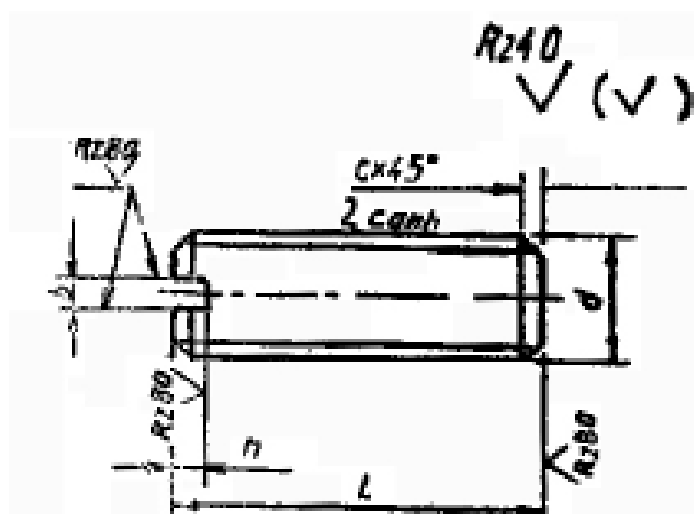
Slotted set screws with flat point – Construction and dimensions

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này áp dụng cho vít đầu có rãnh, đuôi bằng đường kính ren đến 12 mm.

2 Kết cấu và kích thước

Kết cấu và kích thước của vít cần phải phù hợp với chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1.



Hình 1

Ví dụ, ký hiệu quy ước của vít có đường kính ren $d = 10$ mm, ren bước lớn, có miền dung sai 8g, chiều dài $l = 25$ mm, cấp bền 4.8, không lớp phủ;

Vít M10 $\times$ 25 . 48 TCVN 56 : 1977;

Tương tự cho vít có đường kính ren $d=10$ mm, ren bước nhỏ, có miền dung sai 6g, chiều dài $l=25$ mm, cấp bền 8.8, chế tạo từ thép 35 X, có lớp phủ 05:

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimet

Đường kính danh nghĩa của ren d		1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
Bước ren P	Lớn	0,25	0,25	0,35	0,4	0,45	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75
	Nhỏ	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1	1,25	1,25
b (Sai lệch giới hạn: - Với b < 0,25 mm là + 0,1; - Với b = 0,25 mm đến 1 mm là + 0,15; - Với b > 1 mm theo A8).		0,2	0,25	0,3		0,4	0,5	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0
h (Sai lệch giới hạn: - Với h < 1 mm là + 0,3; - Với h ≥ 1 mm theo ĐX9).		0,6		0,8	0,9	1,1	1,2	1,4	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5
C		0,2		0,3			0,5		1,0		1,6		
r, không lớn hơn		1,0	1,2	1,6	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0
Độ không đối xứng của rãnh đối với thân vít		0,12					0,30			0,36			0,43

Vít M10 × 1,25 . 6g × 25 . 88 . 35X . 05 TCVN 56 : 1977

3 Ren theo TCVN 2248 : 1977. Miền dung sai 6g, 8g theo TCVN 1917 : 1976.**4** Sai lệch giới hạn của kích thước góc không chỉ dẫn theo cấp chính xác 10 TCVN 260 : 1967.**5** Yêu cầu kỹ thuật theo TCVN 1916 : 1976.**6** Khối lượng lý thuyết của vít cho trong Phụ lục A.

Phụ lục A

Bảng A.1

l, mm (Sai lệch giới hạn theo ĐX9)	Khối lượng 1000 chiếc vít thép có ren bước lớn, kg $\approx$ khi đường kính danh nghĩa của ren d, mm											
	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12
2	0,008											
3	0,012	0,019	0,032	0,051								
4	0,016	0,025	0,043	0,070	0,111	0,176						
5			0,055	0,089	0,141	0,206						
6			0,066	0,107	0,171	0,250	0,438					
8				0,145	0,232	0,338	0,593	0,932	1,314			
10					0,292	0,421	0,748	1,179	1,666	2,992		
12					0,352	0,515	0,903	1,427	2,018	3,628	5,647	8,06
14						0,617	1,058	1,674	2,370	4,264	6,651	9,52
16							1,213	1,921	2,722	4,900	7,655	10,79
20							1,523	2,415	3,426	6,172	9,663	13,88
25								3,033	4,306	7,762	12,17	17,51
30									5,186	9,352	14,68	21,15
35										10,94	17,19	24,78
40										12,53	19,70	28,42
45											22,21	32,05
50											24,72	35,69

CHÚ THÍCH: Khi xác định khối lượng của vít chế tạo bằng đồng thau, trị số cho trong bảng phải nhân lên với hệ số 1,08.