

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 7662 : 2007

ISO 5680 : 1979

Xuất bản lần 1

**THIẾT BỊ LÀM ĐẤT –
LƯỠI VÀ TRỤ MÁY XỚI –
KÍCH THƯỚC BẮT CHẶT CHÍNH**

*Equipment for working soil - Tines and shovels for cultivators –
Main fixing dimensions*

HÀ NỘI - 2007

Lời nói đầu

TCVN 7662 : 2007 hoàn toàn tương đương ISO 5680 : 1979.

TCVN 7662 : 2007 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn TCVN/TC 23 *Máy kéo và máy dùng trong nông lâm nghiệp* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Thiết bị làm đất – Lưỡi và trụ máy xới – Kích thước bắt chặt chính

Equipment for working soil - Tines and shovels for cultivators - Main fixing dimensions

0 Mở đầu

Tiêu chuẩn này đề cập đến lưỡi và trụ xới dùng cho máy xới theo cách lắp ghép của chúng.

Tiêu chuẩn này chỉ quy định những kích thước bắt chặt chủ yếu, vì thế không ngăn cấm việc thiết kế, tạo hình của chúng sau này.

Vật liệu và phương pháp sản xuất các lưỡi và trụ xới không quy định ở tiêu chuẩn này.

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định những kích thước bắt chặt chủ yếu cho những lưỡi xới được thiết kế phù hợp với trụ xới để lắp lẫn theo một trong những kiểu được quy định trong tiêu chuẩn này.

Tiêu chuẩn này áp dụng cho phần dưới của trụ xới để bắt chặt các kiểu lưỡi xới khác nhau có bề rộng làm việc đến 400 mm.

2 Phân loại

Các lưỡi xới lắp lẫn được bắt chặt theo các kiểu sau đây:

- Kiểu 1 – một lỗ;
- Kiểu 2 – hai lỗ;
- Kiểu 3 – hai lỗ, kiểu nặng.

3 Kích thước bắt chặt chính

Kích thước bắt chặt được quy định gồm :

R = bán kính lượn của trụ xới;

TCVN 7662 : 2007

R_1 = bán kính lượn của lưỡi xới;

φ = góc giữa đường tiếp xúc và mặt phẳng ngang;

l = khoảng cách giữa các lỗ bắt bulông;

l_1 = phần đường tiếp xúc dưới lỗ bắt chặt;

l_2 = phần đường tiếp xúc trên lỗ bắt chặt;

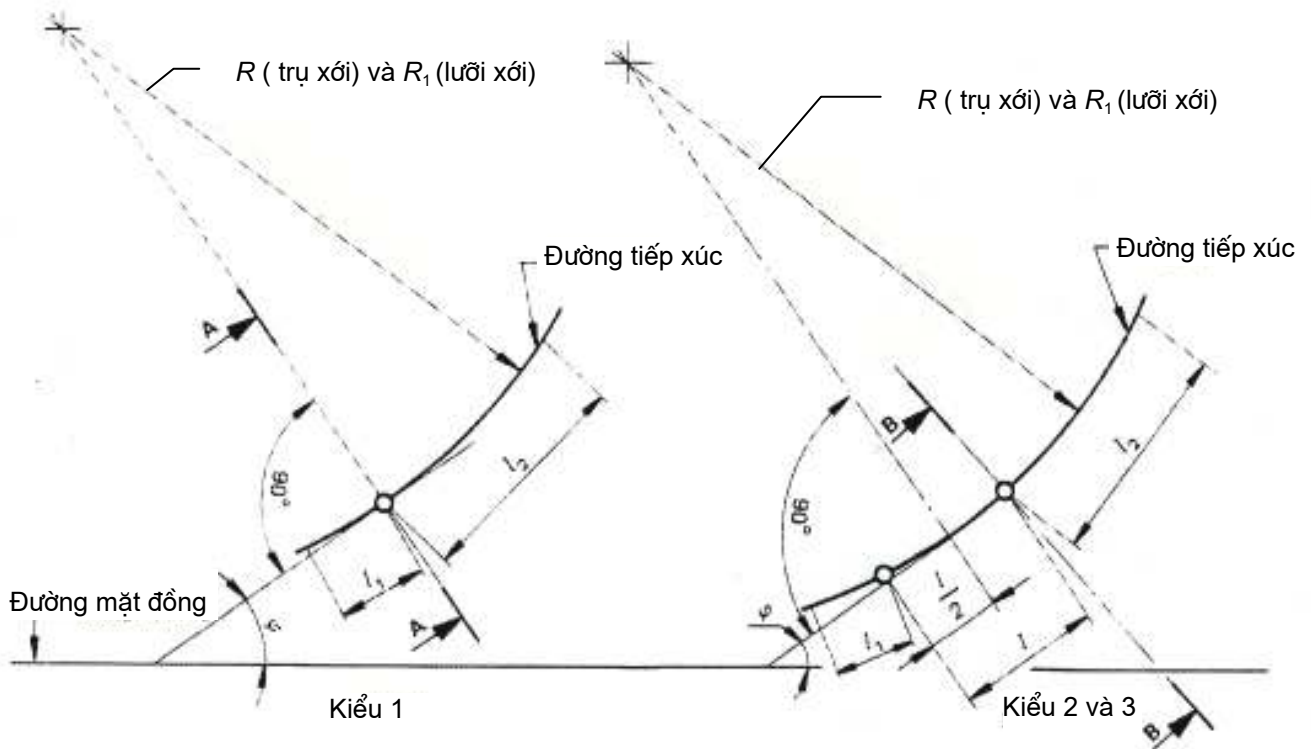
d = đường kính lỗ bulông;

r và r_1 = bán kính cong của mặt cắt hướng kính của lưỡi xới và trụ xới;

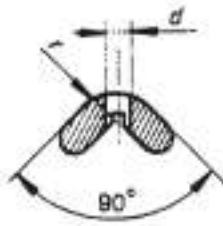
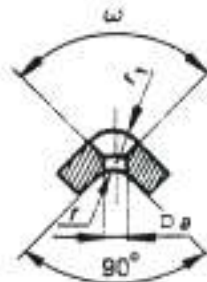
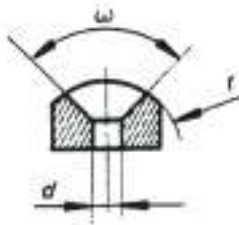
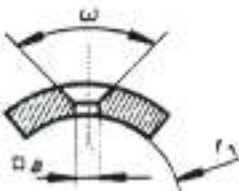
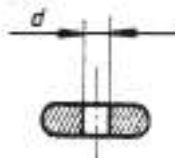
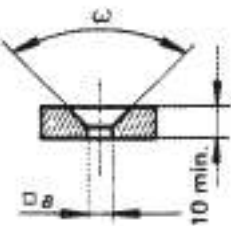
a = kích thước lỗ cổ vuông bắt bulông;

ω = góc loe lỗ bắt bulông;

Kích thước bắt chặt phải đáp ứng các yêu cầu trong Bảng 1.



Hình 1 – Đặc điểm của phần dưới trụ xới

Kiểu	Trụ xói	Lưỡi xói
1	<p>Mặt cắt A – A</p> 	<p>Mặt cắt A – A</p> 
2	<p>Mặt cắt B – B</p> 	<p>Mặt cắt B – B</p> 
3	<p>Mặt cắt B – B</p> 	<p>Mặt cắt B – B</p> 

Hình 2 – Đặc điểm bắt chạt chủ yếu : trụ xói - lưỡi xói

Bảng 1 – Kích thước bắt chặt

Kích thước tính bằng milimét

Kiểu	r	r_1	φ	l	$L1$	l_2	d	r	a^*	r_1	ω^*
1	220_{-20}^0	220_{0}^{+20}	$42 \pm 3^\circ$	–	35 ± 5	50 min	$11_{0}^{+0,5}$	10 min	10	10 max	90°
2				$45 \pm 0,5$	25_{0}^{+10}	100 min		18_{0}^{+1}		18_{-1}^0	
3	300_{-10}^0	300_{0}^{+10}	26° min	$60 \pm 0,5$	30_{0}^{+10}	170 max 100 min	$13_{0}^{+0,5}$	–	12	–	

* Kích thước danh nghĩa. Dung sai phải phù hợp với kích thước của bulông theo tiêu chuẩn hiện hành.