

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 1473 : 1985

ĐỤC RÃNH

Capecchisel – Specifications

HÀ NỘI – 2009

Lời nói đầu

TCVN 1473 : 1985 thay thế cho TCVN 1473 : 1974

TCVN 1473 : 1985 do Viện Công nghệ - 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 2009 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.

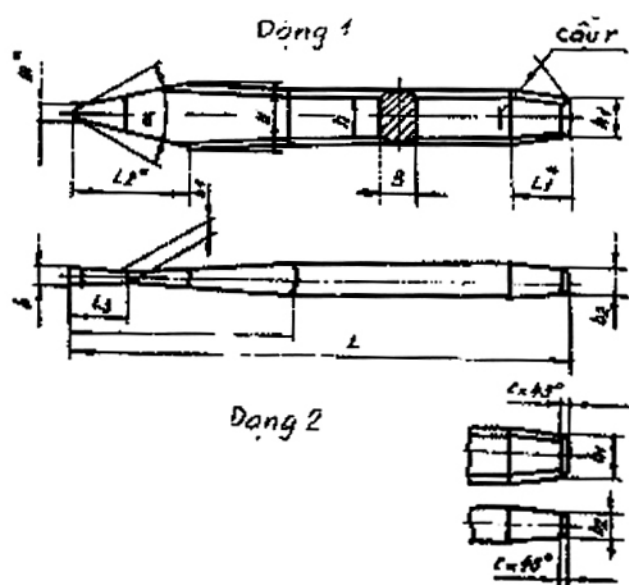
Đục rãnh

Capecchisel – Specifications

Tiêu chuẩn này áp dụng cho đục rãnh thợ nguội, để đục rãnh trên vật liệu bằng kim loại có độ cứng không lớn hơn 30 HRC.

1 Kết cấu và kích thước cơ bản

1.1 Kết cấu và kích thước cơ bản của đục rãnh phải phù hợp với chỉ dẫn trong Bảng và trên Hình vẽ .



b (h14)	L ($\pm \frac{IT17}{2}$)	B	b1 (h14)	b2 ($\pm \frac{IT17}{2}$)	l	l ₁	l ₂	l ₃ ($\pm \frac{IT16}{2}$)	H	h	h ₁ ($\pm \frac{IT17}{2}$)	m ứng với α			r	C ($\pm 0,3$)
												45°	60°	70°		
2	125	8	1,5	5	50	12	30	14	16	12	10	4,0	3,0	2,6	16	1,0
$\frac{5}{8}$	160	10	$\frac{4,0}{7,0}$	8	60	15	35	20	20	16	14	5,7	4,0	3,5	20	1,5
$\frac{10}{12}$	200	16	$\frac{8,0}{10,0}$	12	70	20	50	28	35	25	22	7,2	5,0	4,4	25	2,0

TCVN 1473 : 1985

CHÚ THÍCH: Trong sản xuất hàng loạt, đục rãnh được chế tạo với góc mài sắc $\alpha = 60^\circ$, góc $\alpha = 70^\circ$ và 45° chỉ chế tạo theo yêu cầu của khách hàng.

Sai lệch giới hạn cho những kích thước có dung sai không chỉ dẫn theo TCVN 2263 : 1977 :

- Đối với kích thước L, h_1, b_2 theo $\pm \frac{IT17}{2}$
- Đối với kích thước I_3 theo $\pm \frac{IT16}{2}$.

Ví dụ ký hiệu qui ước của đục rãnh có chiều rộng phần làm việc $b = 8\text{mm}$, góc mài sắc $\alpha = 60^\circ$:

Đục rãnh 8 x 60° TCVN 1473 : 1985

2 Yêu cầu kỹ thuật

2.1 Đục rãnh phải được chế tạo bằng thép dụng cụ CD 70A hoặc thép CD 80A theo TCVN 1822 : 1976.

Cho phép chế tạo đục rãnh bằng thép khác có cơ tính không thấp hơn thép CD 70A.

2.2 Độ cứng của đục rãnh phải đạt :

2.2.1 Ở phần làm việc có chiều dài không nhỏ hơn l là 52 – 57 HRC.

2.2.2 Ở phần đập búa có chiều dài không nhỏ hơn $1,5 l_3$ là 35 – 40 HRC

2.3 Độ nhám bề mặt lưỡi cắt phải đạt $R_\alpha \leq 2,5 \mu\text{m}$ các bề mặt còn lại trước khi mạ phải đạt $R_\alpha \leq 10 \mu\text{m}$

2.4 Dung sai độ đối xứng phần làm việc của đục rãnh đối với trục đối xứng của tay cầm không được lớn hơn 0,5 mm.

2.5 Trên bề mặt của đục rãnh không được phép có vết nứt, vết vẩy, vết rỉ, gờ sắc và các khuyết tật khác làm giảm độ bền và làm xấu ngoại hình.

2.6 Đục rãnh phải được nhuộm đen hoặc mạ lớp nhuộm hoặc mạ phải đồng đều và bám chắc chắn.

3 Qui tắc nghiệm thu và phương pháp thử

3.1 Để kiểm tra sự phù hợp của đục rãnh với các yêu cầu của tiêu chuẩn này, phải tiến hành thử nghiệm thu, thử định kỳ và thử điển hình.

3.2 Khi thử nghiệm thu đục rãnh phải được kiểm tra phù hợp các yêu cầu tương ứng ở điều 1.1, 2.2, + 2.5.

Để kiểm tra ngoại hình và các kích thước, lấy 1 o/o số lượng đục trong lô nhưng không ít hơn 10 chiếc.

Để kiểm tra độ cứng và thử khả năng làm việc của đục, lấy không ít hơn 5 chiếc trong lô.

3.3 Thử định kỳ cần phải tiến hành cho 15 chiếc mỗi lần và không ít hơn 2 lần trong một năm.

3.4 Thử điển hình cần phải được tiến hành trước khi đưa vào sản xuất hàng loạt đục hoặc có qui cách mới, hoặc thay đổi kết cấu, vật liệu hoặc công nghệ chế tạo làm ảnh hưởng đến chất lượng của đục rãnh.

Thử điển hình được tiến hành cho 25 chiếc trong lô.

3.5 Khi thử điển hình và thử định kỳ đục rãnh phải được kiểm tra sự phù hợp với tất cả các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.6 Khi kết quả thử không đạt yêu cầu dù chỉ một mục tiêu thì phải thử lần 2 với số lượng mẫu gấp đôi lấy cùng trong lô đó.

Kết quả thử lần hai là kết quả cuối cùng.

3.7 Các kích thước của đục rãnh phải được kiểm tra bằng các phương tiện vạn năng hoặc chuyên dụng. (Cữ, dưỡng ...).

3.8 Độ cứng phần làm việc và phần đập búa của đục rãnh được kiểm tra theo TCVN 257 : 1985.

3.9 Dung sai độ đồng tâm phần làm việc của đục rãnh phải được kiểm tra bằng dưỡng chuyên dung.

3.10 Kiểm tra khả năng làm việc của đục

Mỗi đục đem kiểm tra phải cho đục một rãnh trên mẫu thử. Rãnh phải có chiều sâu không nhỏ hơn 50 mm. Vật liệu mẫu thử bằng thép C 45 có độ cứng 28 – 30 HRC.

Sau khi thử, trên lưỡi cắt của đục không được có vết lõm, nứt, tróc và lưỡi đục không bị cùn, ở phần đập búa không có vết nứt, tróc rỗ và biến dạng dè.

4 Ghi nhãn và bao gói

4.1 Trên mỗi đục rãnh phải khắc :

- Nhãn hàng hóa của cơ sở chế tạo ;
- Chiều rộng của lưỡi đục .

4.2 Đục phải được phủ lớp chống gỉ, để trong hộp hoặc gói trong giấy chống ẩm 10 chiếc một chi cùng kích thước.

Theo sự thỏa thuận của khách hàng, cho phép bao gói bằng cách khác nhưng phải đảm bảo đục không bị ẩm, bị hư hỏng phần lưỡi cắt và rơi khỏi hộp hoặc gói.

4.3 Trên mỗi hộp hoặc gói phải dán nhãn hoặc đóng dấu chỉ rõ :

- Tên cơ sở sản xuất ;
- Kí hiệu đục rãnh theo tiêu chuẩn này;
- Số lượng đục rãnh, cái.

4.4 Các hộp hoặc gói được xếp trong hòm gỗ.

Theo sự thỏa thuận của khách hàng, cho phép dùng bao bì khác với điều kiện bảo vệ đục rãnh không bị hư hỏng do va đập khi vận chuyển.

4.5 Khối lượng hòm cả bì không quá 50 kg.

TCVN 1473 : 1985

4.6 Trong mỗi hòm phải để phiếu bao gói, ghi :

- Tên cơ quan quản lí cấp trên của cơ sở sản xuất;
 - Tên cơ sở sản xuất và địa chỉ;
 - kí hiệu qui ước của đực rãnh;
 - Số lượng đực rãnh trong hòm, chiếc;
 - Ngày tháng, năm bao gói.
-