

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 3761 : 1983

**MÁY ÉP DẬP TẤM –
KÍCH THƯỚC LỖ LẮP CUÔNG KHUÔN TRÊN ĐẦU TRƯỢT**

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

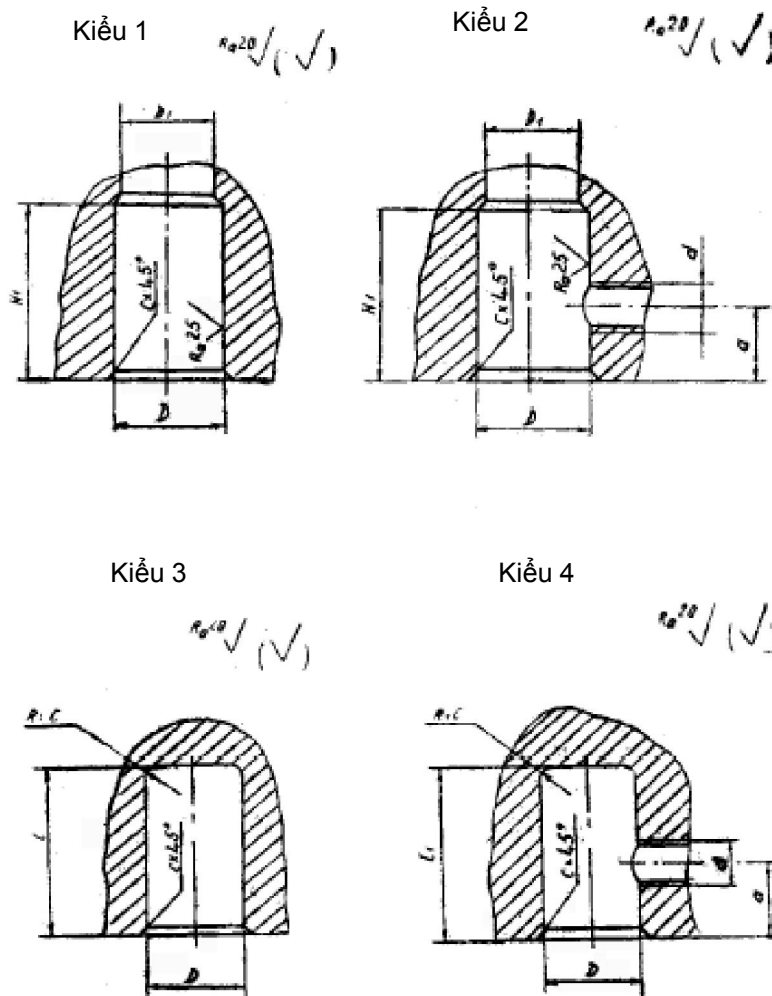
TCVN 3761 : 1981 do Viện Máy công cụ và dụng cụ - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và công nghệ) ban hành;

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 dập tấm –

Kích thước lỗ lắp cố định khuôn trên đầu trượt

Kích thước lỗ trên đầu trượt của máy ép dập tấm để lắp cố định khuôn phải theo chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1.



Hình 1

Bảng

Kích thước tính bằng milimét

D (H8)	D₁ không nhỏ hơn	d	a	c	l	l₁
25	25	M12	25	1,6	50	50
32					55	60
40	32	M20	40	2,0	60	75
50					70	85
60 (63, 65)		M24	50		75	105
75				2,5	85	130

CHÚ THÍCH: Những kích thước trong ngoặc không khuyến khích dùng.

