

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 6359-4 : 2008

ISO 702-4 : 2004

Xuất bản lần 2

**MÁY CÔNG CỤ - KÍCH THƯỚC LẮP NỐI
CỦA ĐẦU TRỤC CHÍNH VÀ MÂM CẶP -
PHẦN 4: NỐI GHÉP TRỤ**

*Machine tools - Connecting dimensions of spindle
noses and work holding chucks -
Part 4 : Cylindrical connection*

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 6359-1 : 2008; TCVN 6359-2 : 2008; TCVN 6359-3 : 2008;
TCVN 6359-4 : 2008 thay thế cho TCVN 6359 : 1998.

TCVN 6359-4 : 2008 hoàn toàn tương đương ISO 702-4 : 2004.

TCVN 6359-4 : 2008 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn Quốc gia
TCVN/TC39 *Máy công cụ* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo
lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

TCVN 6359 : 2008 *Máy công cụ - Kích thước lắp nối của đầu trục
chính và mâm cặp* gồm 4 phần sau:

TCVN 6359-1 : 2008 (ISO 702-1 : 2001) - Phần 1: Nối ghép côn;

TCVN 6359-2 : 2008 (ISO 702-2 : 2007) - Phần 2: Kiểu cam khoá;

TCVN 6359-3 : 2008 (ISO 702-3 : 2007) - Phần 3: Kiểu chốt chặn;

TCVN 6359-4 : 2008 (ISO 702-4 : 2004) - Phần 4: Nối ghép trụ.

Máy công cụ - Kích thước lắp nối của đầu trục chính và mâm cặp - Phần 4: Nối ghép trụ

Machine tools - Connecting dimensions of spindle noses and work holding chucks –

Part 4 : Cylindrical connection

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này quy định kích thước lắp lẫn của đầu trục chính hình trụ và mặt bích tương ứng của mâm cặp.

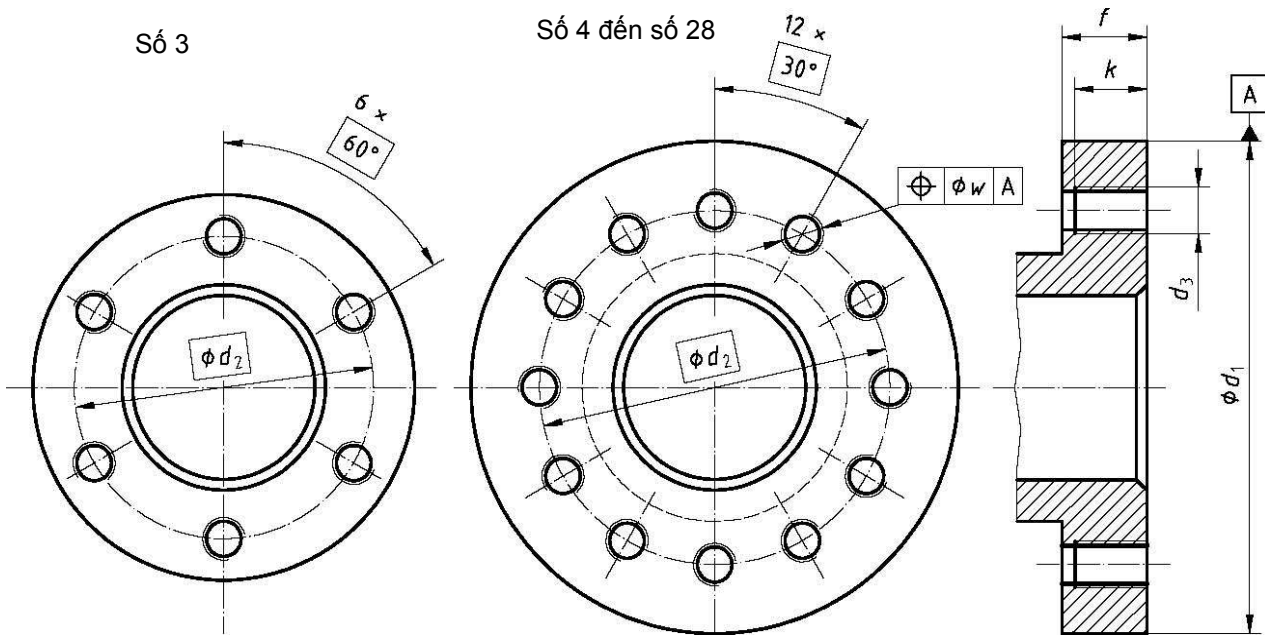
CHÚ THÍCH : “nối ghép côn”, “kiểu cam khoá” và “kiểu chốt chặn” quy định tương ứng trong TCVN 6359-1; TCVN 6359-2 và TCVN 6359-3.

2 Kích thước lắp lẫn

2.1 Đầu trục chính

Trong tiêu chuẩn này quy định cho một dãy bu lông trên vòng tròn đường kính d_2 với 6 lỗ cho cỡ số 3 và 12 lỗ cho cỡ từ số 4 đến số 28.

Các kích thước được chỉ ra trên Hình 1 và trong Bảng 1.



Hình 1 – Đầu trực chính

Bảng 1 – Kích thước đầu trực chính

Kích thước tính bằng milimét

Kích thước	Cỡ số									
	3	4	5	6	8	11	15	20	28	
d_1	Danh nghĩa	90	115	140	170	220	300	380	520	720
	Dung sai	$\begin{matrix} 0 \\ -0,010 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,010 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,012 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,012 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,014 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,016 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,018 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,022 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,025 \end{matrix}$
d_2	70,6	82,6	104,8	133,4	171,4	235	330,2	463,6	647,6	
d_3	M10	M10	M10	M12	M16	M20	M24	M24	M30	
f	16	20	22	25	28	35	42	48	56	
k	14	17	19	22	25	32	37	42	50	
w	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	

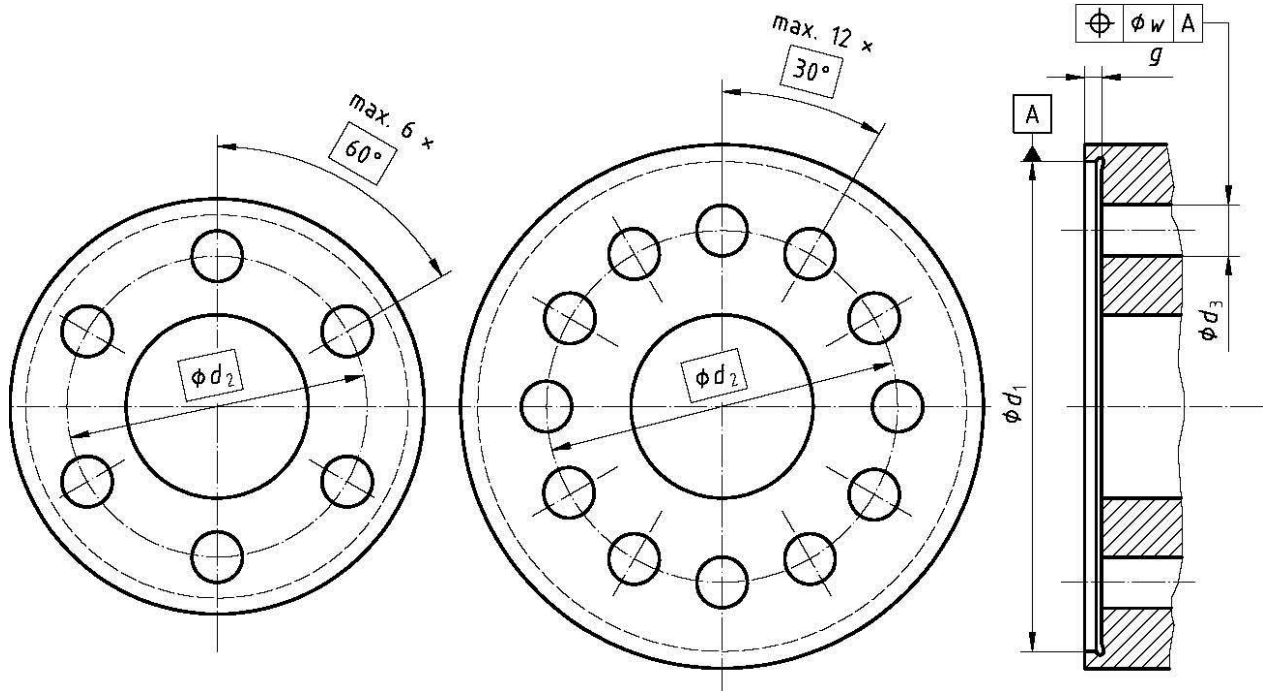
2.2 Mặt bích (mặt nối ghép)

Kích thước mặt lắp nối ghép của mâm cặp hay mặt bích tương ứng của đầu trực chính quy định trong 2.1 được chỉ ra trên Hình 2 và trong Bảng 2.

Số lỗ trên mặt bích do nhà chế tạo quy định. Kích thước góc giữa đường tâm của các lỗ bulông là 30^0 .

Số 3

Số 4 đến số 28



Hình 2 – Mặt bích

Bảng 2 - Kích thước mặt bích

Kích thước tính bằng milimét

Kích thước	Cỡ								
	3	4	5	6	8	11	15	20	28
Danh nghĩa	90	115	140	170	220	300	380	520	720
d_1 Dung sai	+ 0,022 0	+ 0,022 0	+ 0,025 0	+ 0,025 0	+ 0,029 0	+ 0,032 0	+ 0,036 0	+ 0,044 0	+ 0,050 0
d_2	70,6	82,6	104,8	133,4	171,4	235	330,2	463,6	647,6
d_3	12	12	12	14	18	22	26	26	33
g_{min}	4	4	5	5	5	5	5	5	5
w	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3

3 Ký hiệu của mặt bích trụ

Trong tiêu chuẩn này quy định ký hiệu nối ghép trụ theo:

- Số hiệu của tiêu chuẩn này, tức TCVN 6359-4;
- Kích thước danh nghĩa của mặt bích trụ.

Ví dụ: Mặt bích cỡ 8 ký hiệu như sau:

TCVN 6359-4 - Số 8.