

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 1468 : 1985

ĐỘT

Punches

HÀ NỘI - 2008

Lời nói đầu

TCVN 1468 : 1985 thay thế cho TCVN 1468 : 1974

TCVN 1468 : 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 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.

Đột

Punches

Tiêu chuẩn này áp dụng cho đột thợ nguội.

1 Kiểu, kết cấu và kích thước cơ bản

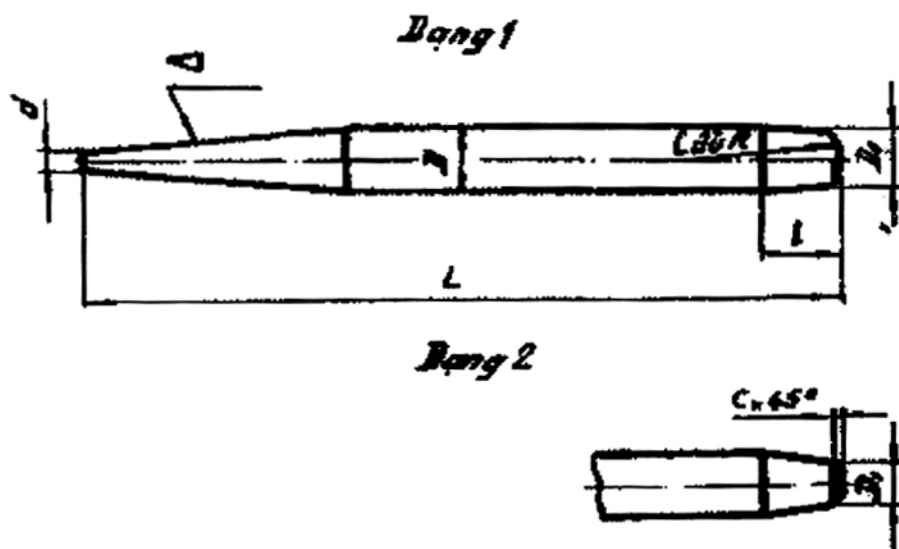
1.1 Đột thợ nguội phải chế tạo theo các kiểu :

Kiểu A - đột có phần làm việc hình côn;

Kiểu B - đột có phần làm việc trụ tròn.

1.2 Kích thước của cột kiểu A phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình 1 và trong Bảng 1.

1.3 Kích thước của cột kiểu B phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình 2 và trong Bảng 2.



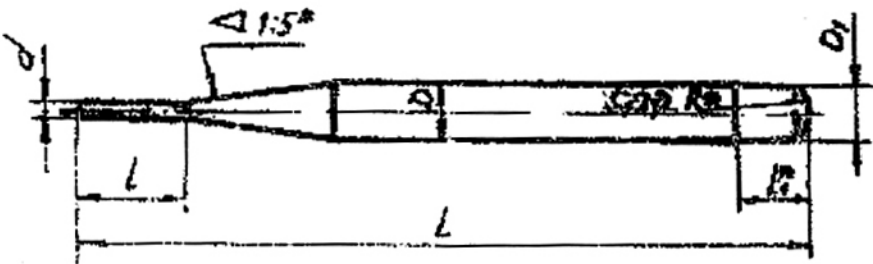
Hình 1

Bảng 1

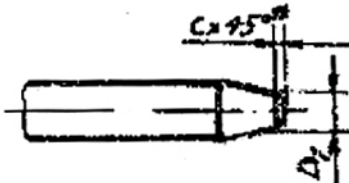
Dạng	d (h 14)	D	D ₁	L	I	R	C (± 0,5)	Độ côn K
		(± $\frac{IT17}{2}$)						
1	1,0	6,3	5	100	10	35	-	1: 7
2						-	1,0	
1	2,0	8,0	7			35	-	
2						-	1,0	
1	3,2	10,0	9	125		40	-	
2				-		1,0		
1	4,0			160		55	-	1 : 10
2						-	1,0	
1	6,3		10		200	55	-	
2						-	1,5	
1	8,0	16,0	14	70		-		
2				-		2,0		

Ví dụ : ký hiệu qui ước của đột cả đường kính 3 mm, kiểu A dạng 1 : Đột A₁ – 3 TCVN 1468 – 1985

Dạng 1



Dạng 2



Hình 2

Bảng 2

mm

Dạng	d (h 14)	D	D ₁	L	I	I ₁	R (± 0,5)	C (± 0,5)
		$(\pm \frac{IT17}{2})$						
1	3,2	10	9	125	16	10	40	-
2					-		1,0	
1	4,0				20		40	-
2					-		1,0	
1	5,0	12	10	160	25	16	55	-
2					-		1,5	
1	6,3				32		55	-
2					-		1,5	
1	8,0	16	14	200	40	20	70	-
2							-	2,0

Ví dụ kí hiệu qui ước của đột có đường kính 6,3mm, kiểu B ; dạng 1:

Đột B1 – 6,3 TCVN 1468 : 1985

2 Yêu cầu kỹ thuật

2.1 Đột phải được chế tạo bằng thép dụng cụ CD 70 A theo TCVN 1822 : 1976

Theo yêu cầu của khung cho phép chế tạo bằng thép CD 70, CD 80, CD 80 A hoặc bằng loại thép có chất lượng tương đương.

2.2 Độ cứng của đột

2.2.1 Ở phần làm việc trên chiều dài từ 20 mm đến 40 mm đối với kiểu A và từ 10 mm đến 20 mm đối với kiểu B phải đạt 52 - 57 HRC.

2.2.2 Ở phần đập búa đối với kiểu A và B phải đạt 35 – 40 HRC.

2.3 Nhám bề mặt của đột phải đạt $R_z \leq 20 \mu m$ theo TCVN 2511 : 1978.

2.4 Bề mặt đột phải được nhuộm đen hoặc mạ theo yêu cầu của khách hàng cho phép chống gỉ cho đột bằng phương pháp khác.

2.5 Dung sai độ đồng tâm của bề mặt côn và bề mặt trụ đối với đường tâm của đột;

a) Không lớn hơn 0,15 mm đối với $d \leq 3$ mm;

TCVN 1468 : 1985

b) Không lớn hơn 0,25 mm đối với $d > 3$ mm.

2.6 Dung sai độ vuông góc mặt đầu phần làm việc của đột không được lớn hơn 0,5 mm trên 10 mm đường kính mũi đột.

2.7 Trên bề mặt của đột không được có vết nứt, sọc và gờ sắc.

3 Quy tắc nghiệm thu và phương pháp thử

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

3.2 Thử điển hình cần phải được tiến hành trước khi đưa vào sản xuất loạt đột hoặc với kích thước mới, hoặc có thay đổi kết cấu, vật liệu hoặc công nghệ chế tạo làm ảnh hưởng đến chất lượng của đột. Thử điển hình được tiến hành không ít hơn 50 đột của lô.

3.3 Thử định kỳ được tiến hành ít nhất là một lần trong năm với số lượng đột là 50 chiếc.

3.4 Khi thử định kỳ và thử điển hình, các đột phải kiểm tra sự phù hợp các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.5 Khi thử nghiệm thu, các đột phải được kiểm tra sự phù hợp các yêu cầu ở điều từ 2.2, 2.4 đến 2.7.

Để kiểm tra hình dạng bên ngoài và các kích thước lấy 1% số đột trong lô nhưng không ít hơn 10 chiếc;

Khi kiểm tra độ cứng, chất lượng lớp mạ và thử khả năng làm việc, lấy không ít hơn 5 chiếc.

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

Kết quả thử lần 2 là kết quả cuối cùng .

3.7 Các kết quả thử điển hình và thử định kỳ được lập thành văn bản. Cơ sở sản xuất có trách nhiệm xuất trình giấy tờ nếu khách hàng yêu cầu.

3.8 Kiểm tra độ cứng của đột theo TCVN 257 : 1985 .

3.9 Kiểm tra chất lượng lớp mạ phù theo các tiêu chuẩn kỹ thuật tương ứng.

3.10 Dung sai độ đồng tâm của các mặt côn và mặt trụ được kiểm tra bằng dưỡng riêng.

3.11 Dung sai độ vuông góc mặt đầu phần làm việc đột được kiểm tra bằng dụng cụ riêng.

3.12 Thử khả năng làm việc của đột được tiến hành theo theo chỉ dẫn ở Bảng 3. Vật liệu thử là dải thép tấm thường hóa CT 38 TCVN 1765 được đặt trên tấm kê bằng gỗ dày ít nhất 50 mm theo TCVN 1072 : 1971.

Khoảng cách từ mép giải phép thử đến tâm đột và giữa các tâm lỗ đột thử cách nhau lấy không nhỏ hơn 1,5 lần đường kính phần làm việc của đột.

3.13 Cho phép thử đột trên giá thử riêng phù hợp với điều kiện làm việc thực tế của đột.

3.14 Sau khi thử, trên phần làm việc của đột không có vết lõm, vết tróc, vết móp của cạnh làm việc, còn trên phần va đập không được có vết nứt, vết tróc rỗ và không bị biến dạng dẻo.

Bảng 3

d (mm)	Chiều dày tấm thép (mm)	Số lượng lỗ đột	Khối lượng của búa (g)
1,0	0,6	25	Từ 400 đến 600
2,0	1,1	25	
3,2	1,6	25	
4,0	1,6	25	
6,3	1,6	10	Từ 600 đến 1000
8,0	1,6	10	

4 Ghi nhãn và bao gói

4.1 Trên mỗi đột phải khác nhau :

- a) Nhãn hàng hóa của các cơ sở sản xuất;
- b) Đường kính của mũi đột.

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

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

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

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

4.4 Các hộp hoặc gói được xếp trong hòm gỗ.

Theo sự thỏa thuận với khách hàng, cho phép dùng bao bì khác nhưng phải đảm bảo đột không bị hư hỏng khi vận chuyển.

4.5 Khối lượng hòm cả bì không quá 5 kg.

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

- Tên cơ quan quản lý cấp trên của cơ sở sản xuất;

TCVN 1468 : 1985

- Tên cơ sở sản xuất và địa chỉ;
 - Kí hiệu qui ước của đột;
 - Số lượng đột trong hòm, cái;
 - Ngày, tháng năm bao gói.
-