

Yêu cầu kỹ thuật

Vật liệu:

+ Phần cắt : Thép gió P18

+ Vật liệu phần thân : Thép 45

Độ cứng:

+ Sau nhiệt luyện, độ cứng phần cắt đạt từ 60HRC tới 62HRC

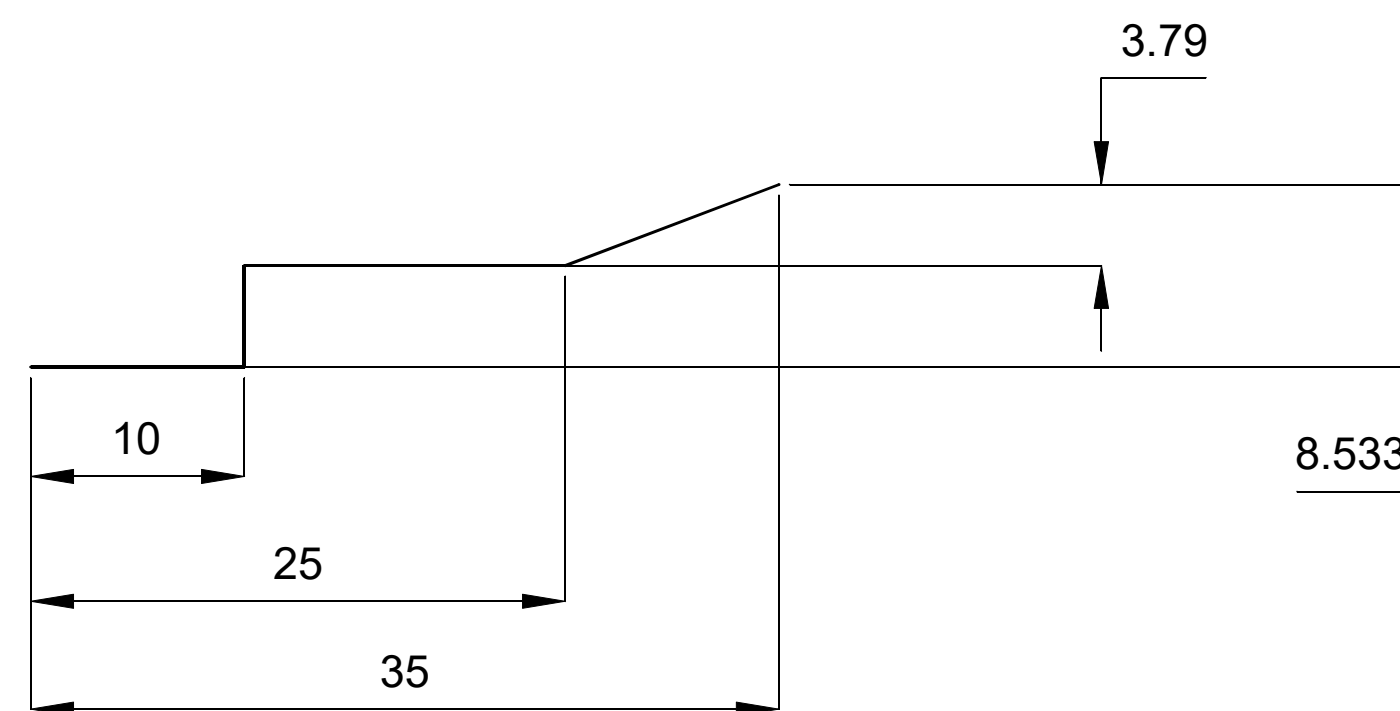
+ Sau nhiệt luyện, độ cứng phần thân đạt từ 35HRC tới 45HRC

Độ nhám:

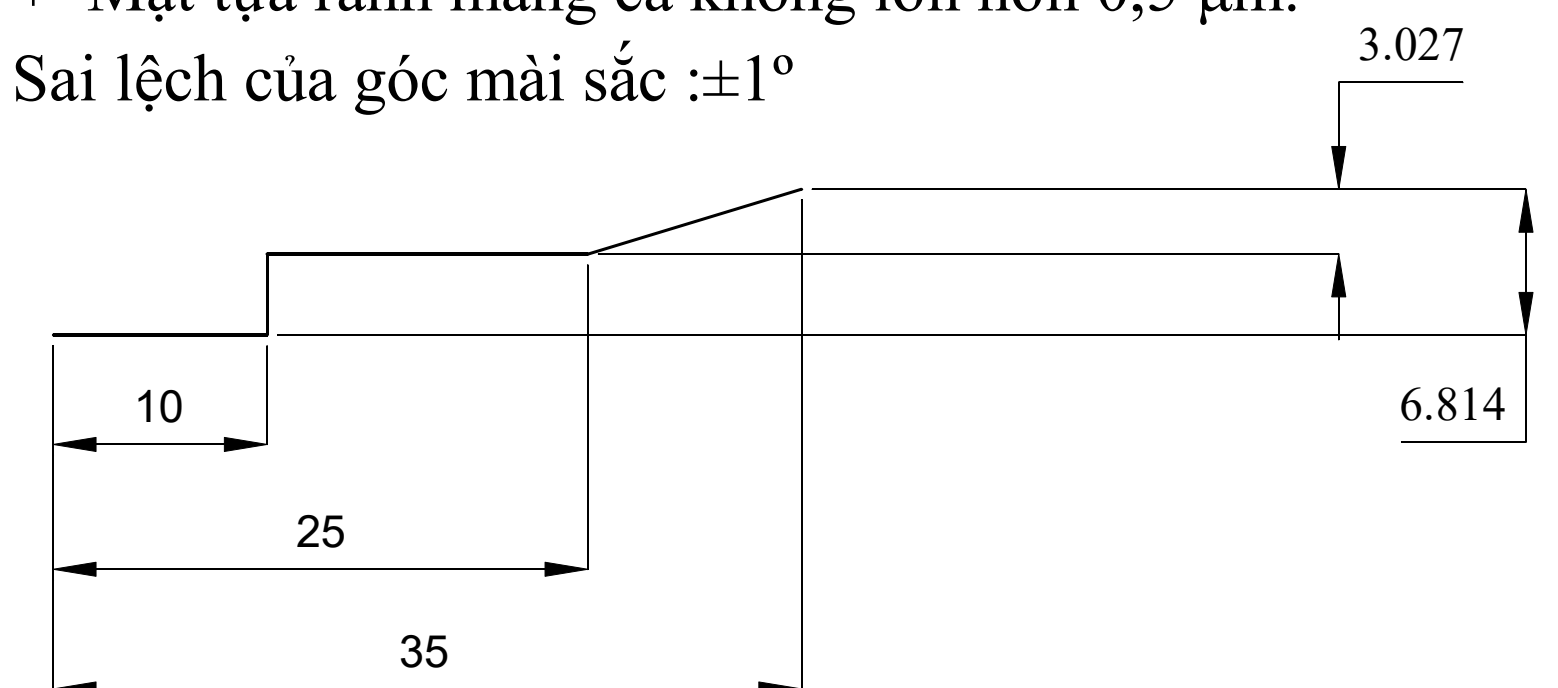
+ Mặt trước và mặt sau không lớn hơn 0,25 μm .

+ Mặt tựa rãnh mang cá không lớn hơn 0,5 μm .

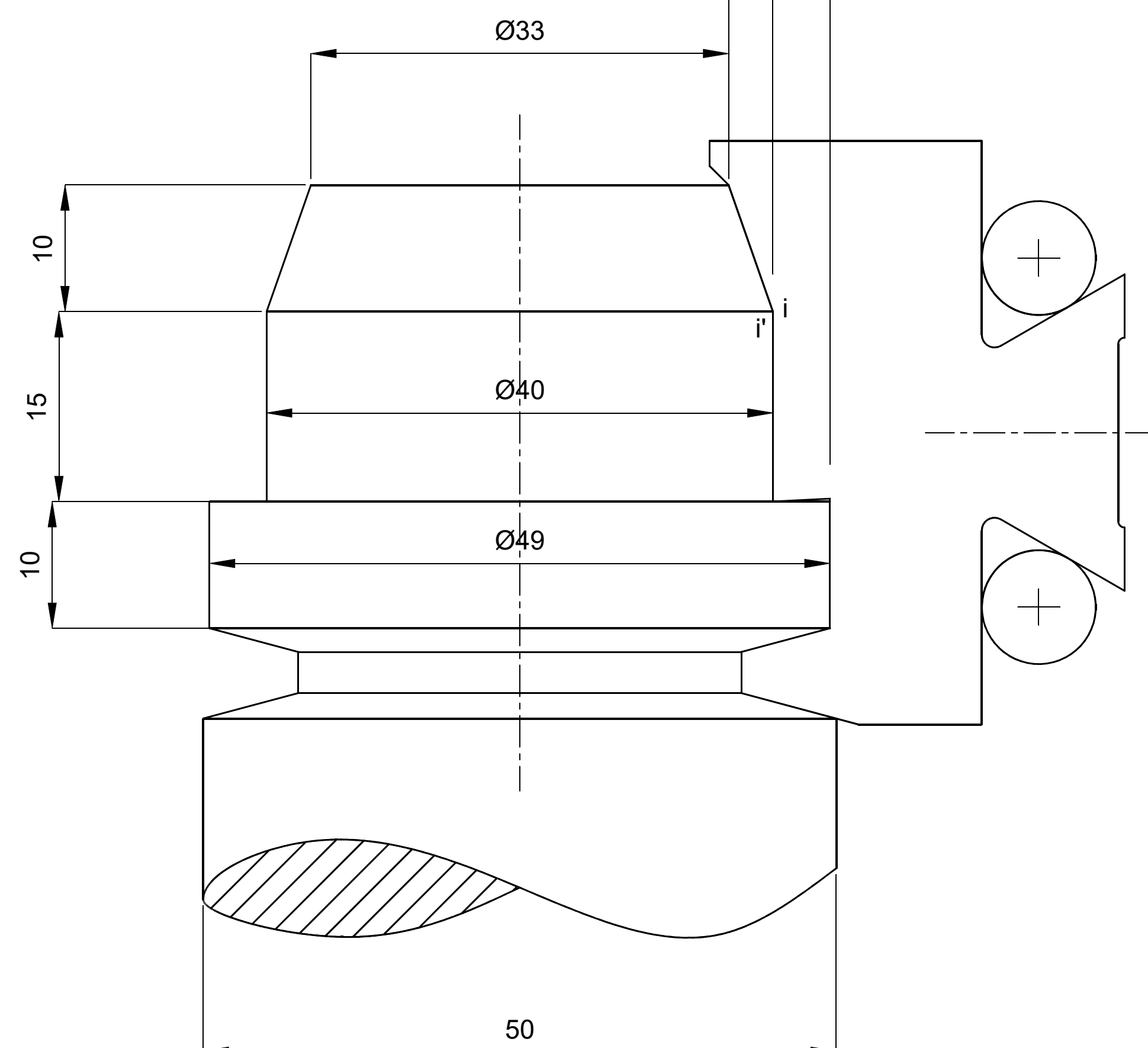
Sai lệch của góc mài sắc $\pm 1^\circ$



Profin nhìn vuông góc với mặt trước



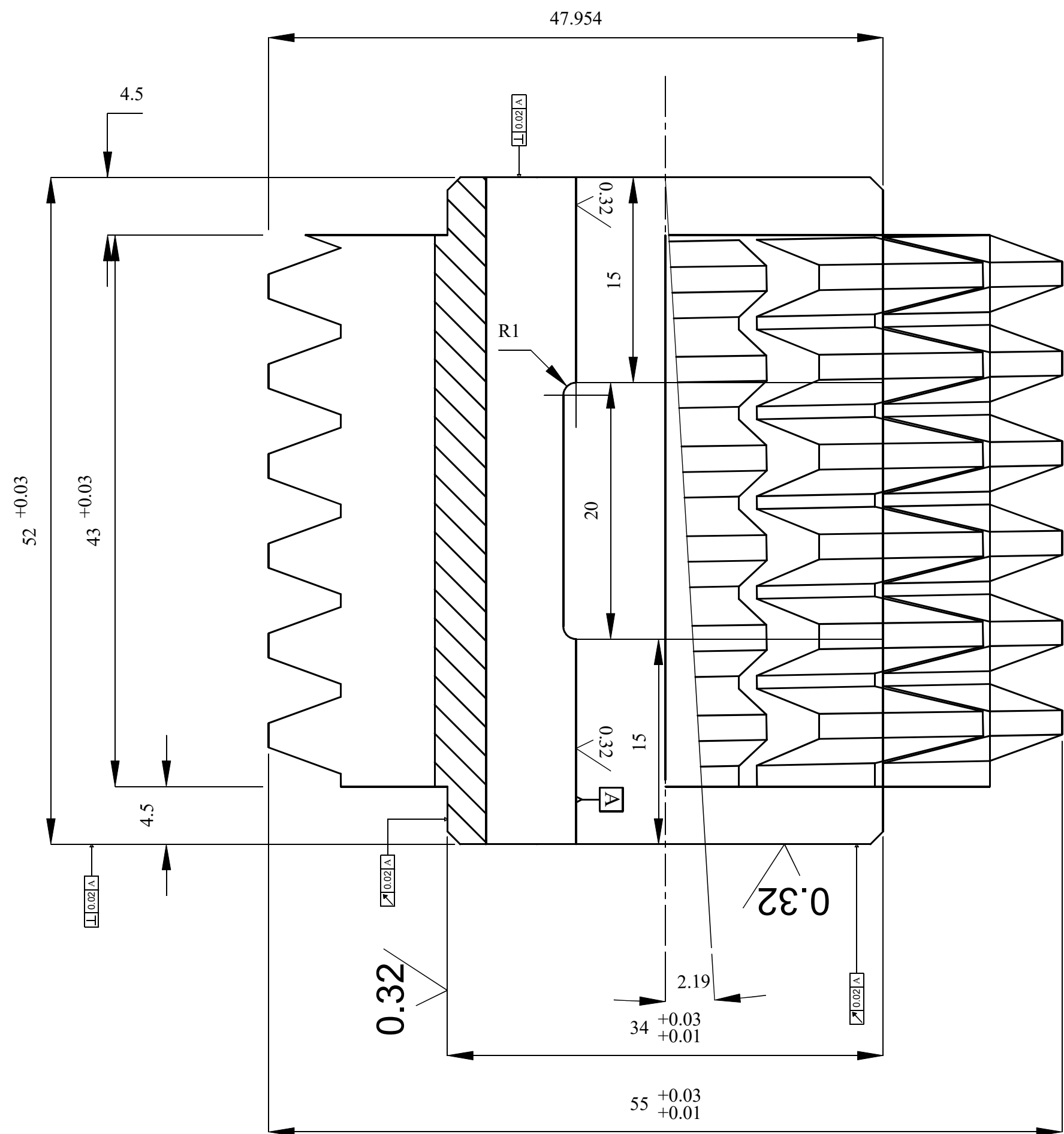
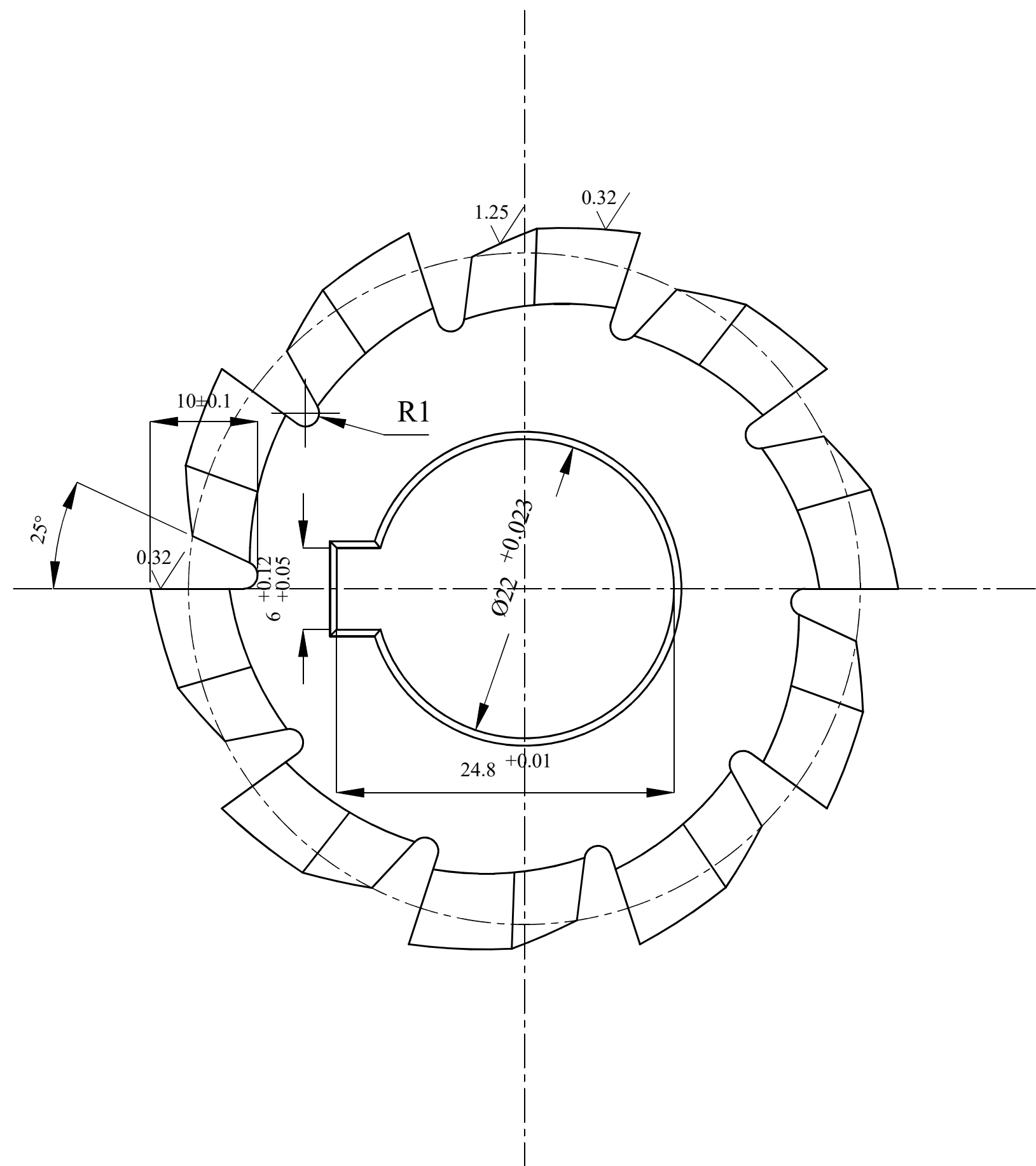
Profin nhìn vuông góc với mặt sau



DAO TIỆN ĐỊNH HÌNH

ĐỒ ÁN THIẾT KẾ DỤNG CỤ CẮT

Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Đinh Trung Bảo				1		
Hướng dẫn	Bành Tiến Long				Tờ số: 01	Tổng số: 1 tờ A1	
Ký duyệt	Bành Tiến Long				ĐẠI HỌC BÁCH KHOA HÀ NỘI		



Vật liệu thép P18, độ cứng HRC 62 – 65.

Sai lệch giới hạn bước răng theo phương pháp tuyến: 0,010mm

Sai số tích lũy giới hạn trên độ dài 3 bước: 0,015mm.

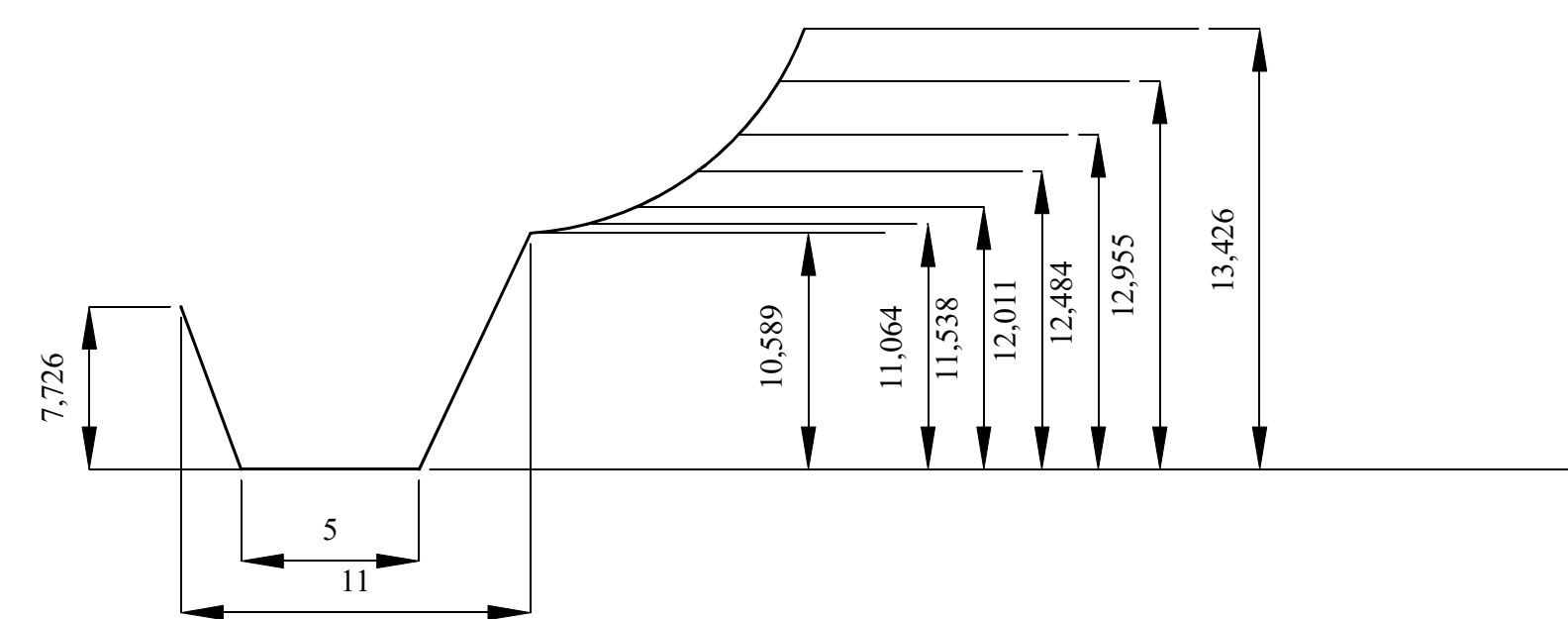
Độ đảo hướng kính theo đường kính ngoài trong giới hạn 1 đường vít: 0,30mm.

Sai số tích lũy lớn nhất của bước vòng: 0,050mm.

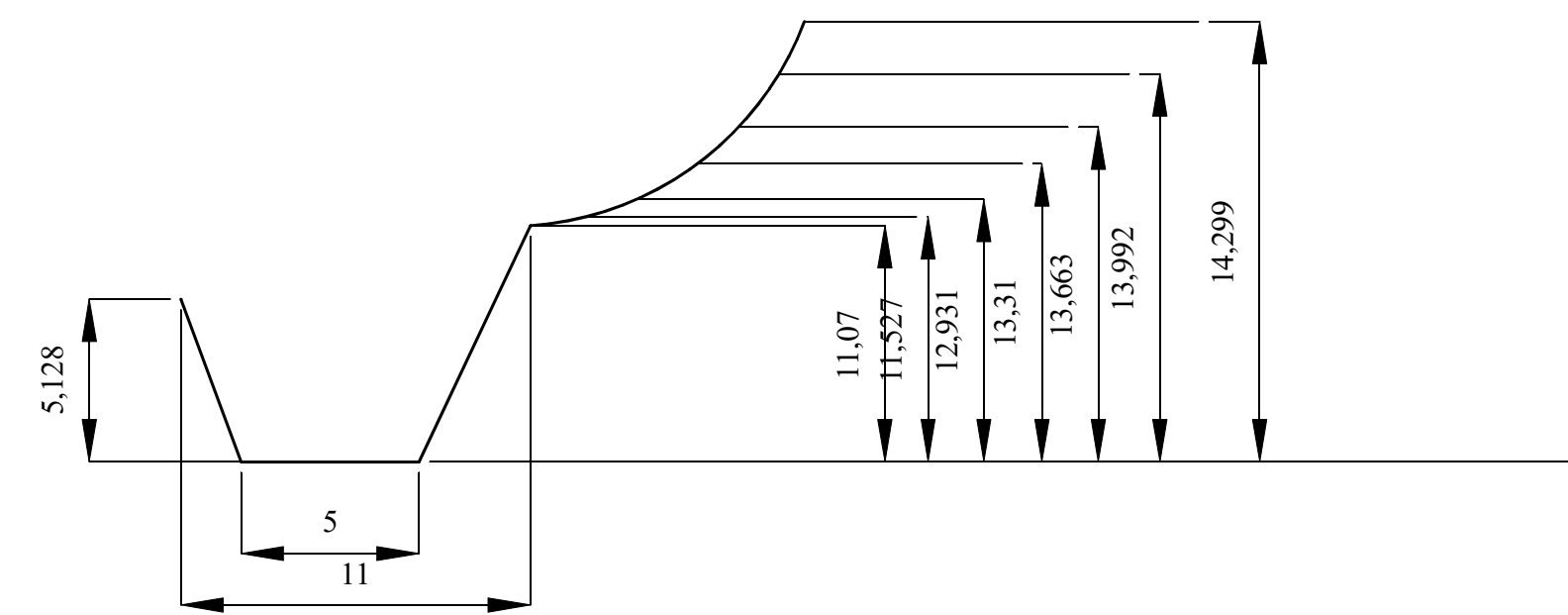
Độ đảo hướng kính của gờ: 0,020mm

Độ đảo mặt đầu của gờ: 0,010mm.

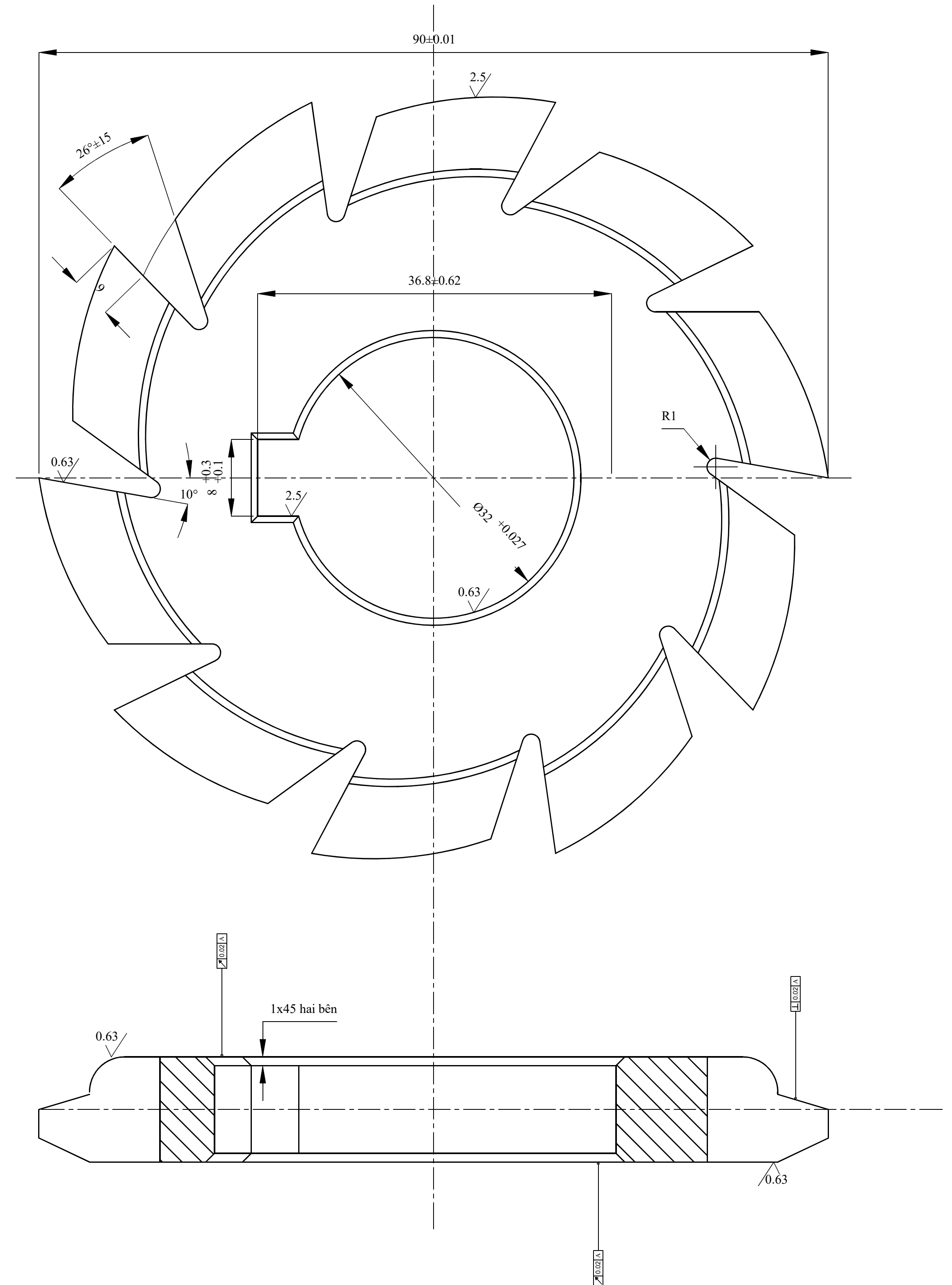
DAO PHAY LĂN RĂNG					ĐỒ ÁN THIẾT KẾ DỤNG CỤ CẮT		
Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Đinh Trung Bảo				1		
Hướng dẫn	Bành Tiến Long				Tờ số: 01	Tổng số: 1 tờ A1	
Ký duyệt	Bành Tiến Long				ĐẠI HỌC BÁCH KHOA HÀ NỘI		



Profin dao trong tiết diện mặt trước



Profin dao trong tiết diện chiều trục



DAO PHAY ĐỊNH HÌNH					ĐỒ ÁN THIẾT KẾ DỤNG CỤ CẮT		
Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày		Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Đinh Trung Bảo				1		
Hướng dẫn	Bành Tiến Long				Tờ số: 01	Tổng số: 1 tờ A1	
Ký duyệt	Bành Tiến Long				ĐẠI HỌC BÁCH KHOA HÀ NỘI		