

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 11991:2017

ISO 5415:2007

Xuất bản lần 1

**ỐNG NỐI THU CÓ CÒN NGOÀI 7/24 VÀ
CÒN MORSE TRONG VỚI VÍT GẮN LIỀN**

Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper and incorporated screw

HÀ NỘI – 2017

Lời nói đầu

TCVN 11991:2017 hoàn toàn tương đương ISO 5415:2007

TCVN 11991:2017 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 29, *Dụng cụ cầm tay* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Ống nối thu có côn ngoài 7/24 và côn Morse trong với vít gắn liền

Reduction sleeves with 7/24 external and Morse internal taper and incorporated screw

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định kích thước của ống nối thu có côn ngoài 7/24 số 30 – 40 – 45 – 50 và côn Morse trong số 1 đến 6 (côn Morse số 4, 5 và 6 có dẫn động cưỡng bức, xem Hình 2, hoặc không có dẫn động cưỡng bức (xem Hình 1).

Ống nối này cho phép dẫn động các dao cắt có chuỗi côn Morse và lỗ ren với sự trợ giúp của vít bên trong. Hình dạng và định vị vít trong ống nối do nhà sản xuất qui định.

Côn 7/24 phù hợp với ISO 297. Côn Morse phù hợp với ISO 296 và TCVN 11989 (ISO 5413).

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau rất cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn này. Đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản được nêu. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi, bổ sung (nếu có).

ISO 296, *Machine tools – Self-holding tapers for tool shanks* (Máy công cụ – Côn tự hãm dùng cho các chuỗi dao).

ISO 297, *7/24 tapers for tool shanks for manual changing* (Côn 7/24 cho các chuỗi dao dùng trong thay dao bằng tay).

TCVN 2263-1:2007 (ISO 2768-1:1989), *Dung sai chung – Phần 1: Dung sai của các kích thước dài và kích thước góc không có chỉ dẫn dung sai riêng* (General tolerances – Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications).

TCVN 11989:2017 (ISO 5413), *Máy công cụ – Dẫn động cưỡng bức của côn Morse*

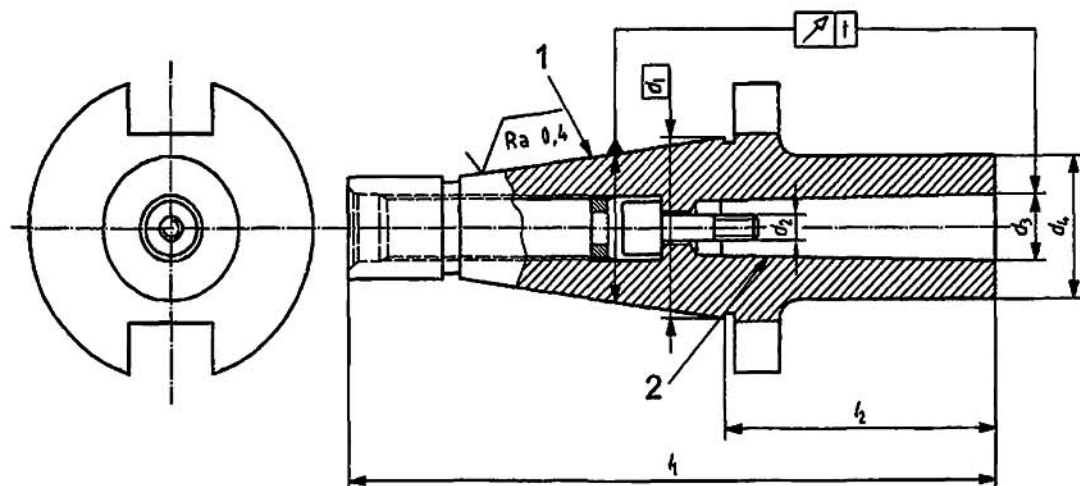
3 Kích thước

3.1 Qui định chung

Tất cả các kích thước và dung sai được tính bằng milimet. Các dung sai không qui định phải là cấp dung sai "m" phù hợp với TCVN 2263-1:2007 (ISO 2768-1:1989).

3.2 Ống nối thu có chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu A và côn Morse trong số 1 đến 6

Kích thước của ống nối thu có côn ngoài 7/24 và côn Morse trong kiểu A được giới thiệu trên Hình 1 và được cho trong Bảng 1.



CHÚ DẪN:

- 1 côn 7/24
- 2 côn Morse

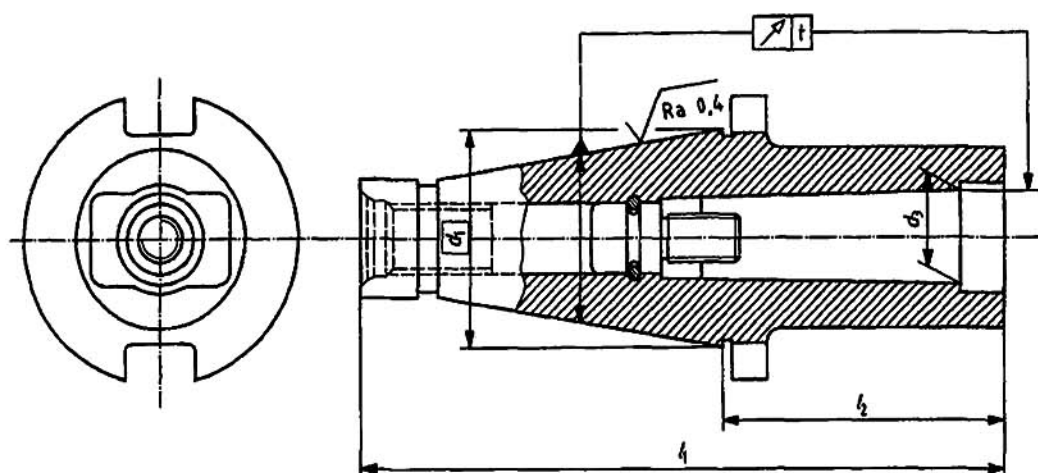
CHÚ THÍCH 1: Hình dạng và định vị của vít kẹp chặt chỉ được đưa ra như một ví dụ.

CHÚ THÍCH 2: Hình vẽ phác là hình vẽ sơ đồ và không có ý định sử dụng để chỉ ra các chi tiết của kết cấu.

Hình 1 – Ống nối thu có chuỗi côn ngoài kiểu A và côn Morse trong

3.3 Ống nối thu có chuỗi côn ngoài kiểu B và côn Morse trong số 4 đến 6

Các kích thước của ống nối thu có côn ngoài 7/24 và côn Morse trong kiểu B được giới thiệu trên Hình 2 và được cho trong Bảng 2.



CHÚ THÍCH 1: Hình dạng và định vị của vít kẹp chặt chỉ được đưa ra như một ví dụ.

CHÚ THÍCH 2: Hình vẽ phác là hình vẽ sơ đồ và không có ý định sử dụng để chỉ ra các chi tiết của kết cấu.

Hình 2 – Ống nối thu có chuỗi côn ngoài kiểu B và côn Morse trong

3.4 Kích thước của ống nối thu có chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu A và B và côn Morse trong

Bảng 1 – Kích thước của ống nối thu có chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu A và B và côn Morse trong

Ký hiệu		d_1	d_2	d_3	d_4		l_1		l_2	t
Côn 7/24 số	Côn Mores số				Kiểu A	Kiểu B	Kiểu A	Kiểu B		
30	1	31,75	M6	12,065	25	-	118	-	50	0,012
	2		M10	17,780	32	-		-		
40	1	44,45	M6	12,065	25	-	143	-	50	0,016
	2		M10	17,780	32	-	143	-	50	
	3		M12	23,825	40	-	158	-	65	
	4		M16	31,267	48	63	188	203	95	
45	2	57,15	M10	17,780	32	-	157	-	50	0,016
	3		M12	23,825	40	-	157	-	50	
	4		M16	31,267	48	63	182	197	75	
50	2	69,85	M10	17,780	32	-	187	-	60	0,020
	3		M12	23,825	40	-	192	-	65	
	4		M16	31,287	48	63	192	207	65	
	5		M20	44,399	63	78	247	265	120	
60	5	107,95	M20	44,399	63	78	292	310	85	0,020
	6		M24	63,348	80	124	327	352	120	

4 Vật liệu

Vật liệu do nhà sản xuất qui định, nhưng độ bền kéo tối thiểu phải là 800 N/mm^2

Độ cứng phải đạt $56 \pm 4 \text{ HRC}$

5 Ký hiệu

Ống nối thu phù hợp với tiêu chuẩn này phải được ký hiệu như sau:

- a) Ống nối thu;
- b) viện dẫn tiêu chuẩn này, nghĩa là TCVN 11991:2017 (ISO 5415:2007)
- c) chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu A hoặc B;
- d) số hiệu của côn 7/24;
- e) chữ cái X;
- f) số hiệu của côn Morse;

VÍ DỤ 1: Một ống nối thu có chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu A, số 40 và côn Morse số 4 được ký hiệu như sau:

Ống nối thu TCVN... A40 x 4

VÍ DỤ 2: Một ống nối thu có chuỗi côn ngoài 7/24 kiểu B, số 40 và côn Morse số 4 được ký hiệu như sau:

Ống nối thu TCVN... B40 x 4
