

VIỆT NAM DÂN CHỦ CỘNG HÒA ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT NHÀ NƯỚC Viện Đo lường và Tiêu chuẩn	ĐAI ỐC TRÒN Yêu cầu kỹ thuật	TCVN 332 – 69
---	--	-----------------------------

Tiêu chuẩn này áp dụng cho đai ốc tròn theo TCVN 328-69, TCVN 330-69, TCVN 331-69.

I. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Hình dạng, kích thước, ren, sai lệch cho phép và độ nhám bề mặt của đai ốc phải theo các yêu cầu đã được quy định trong các tiêu chuẩn về kích thước.

2. Vật liệu chế tạo đai ốc theo điều 2 TCVN 124-63.

3. Đai ốc thép có lỗ ở thân và có lỗ ở mặt đầu phải được nhiệt luyện. Độ cứng—HRC 36÷42.

4. Đai ốc thép, có rãnh ở thân chỉ cần nhiệt luyện vành ngoài (phần nhô trên rãnh). Độ cứng—không thấp hơn HRC 36.

Theo sự thỏa thuận với bên đặt hàng, cho phép nhiệt luyện thể tích đai ốc thép có rãnh ở thân. Độ cứng—HRC 26÷32.

5. Theo yêu cầu của bên đặt hàng, đai ốc thép có thể không nhiệt luyện.

6. Trên bề mặt đai ốc không cho phép có các vết rạn nứt, màng vảy, ria thừa, vết gỉ, vết xước và những khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến chất lượng của đai ốc.

7. Trên bề mặt ren không cho phép có những vết nhẵn và ria thừa làm cản trở việc vặn ren. Trên mặt ren không cho phép có những chỗ sứt có chiều sâu vượt quá giới hạn đường kính trung bình của ren và chiều dài tổng cộng những chỗ sứt không được vượt quá nửa vòng ren.

8. Theo yêu cầu của bên đặt hàng, đai ốc phải được khử từ.

II. PHƯƠNG PHÁP THỬ

9. Khi bên tiêu thụ kiểm tra chất lượng của sản phẩm theo yêu cầu của tiêu chuẩn này, cần phải áp dụng quy tắc lấy mẫu và phương pháp thử quy định dưới đây.

10. Trong mỗi lô hàng đưa nghiệm thu lấy ra từ những chỗ khác nhau 10% số đai ốc nhưng không ít hơn 50 cái để kiểm tra kích thước và hình dạng bên ngoài.

11. Trong số đai ốc đã được kiểm tra theo điều 10, lấy ra 2% nhưng không ít hơn 3 cái để kiểm tra độ cứng và 3% nhưng không ít hơn 5 cái để kiểm tra độ đảo.

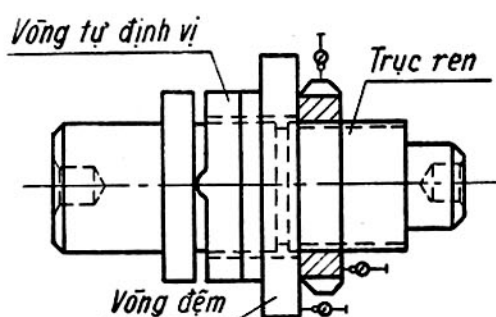
12. Khi kết quả thử không đạt yêu cầu thì phải tiến hành thử lại với số lượng mẫu gấp đôi, lấy ra từ lô hàng ấy. Kết quả của lần thử lại là kết quả cuối cùng.

13. Kiểm tra kích thước của đai ốc bằng calip giới hạn, thước hay dụng cụ đo có nhiều cỡ kích thước.

14. Thử độ cứng—theo TCVN 257-67.

Viện Đo lường và Tiêu chuẩn biên soạn	Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước duyet ý ngày 23-12-1969	Có hiệu lực từ 1-1-1971
--	---	------------------------------------

15. Kiểm tra độ đảo của mặt đầu và mặt trụ ngoài bằng đồng hồ so và trục gá ren (xem hình vẽ). Ren của trục gá phải có độ chính xác phù hợp với đầu lọt của ca-líp làm việc dùng để kiểm tra ren đai ốc.



III. BAO GÓI VÀ GHI NHÃN

16. Bao gói và ghi nhãn—theo TCVN 128-63