

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC

TCVN 1797 - 76 ÷ TCVN 1800 - 76

PHỤ TÙNG
ÔTÔ - MÁY KÉO
YÊU CẦU KỸ THUẬT

Hà Nội - 1977

Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt nam Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật nhà nước Cục Tiêu chuẩn	ĐỘNG CƠ MÁY KÉO BÁNH ĐÀ Yêu cầu kỹ thuật	TCVN 1797 — 76 Nhóm C
Tiêu chuẩn này áp dụng cho bánh đà động cơ máy kéo và máy liên hợp. I. YÊU CẦU KỸ THUẬT 1.1. Bánh đà phải được chế tạo theo các bản vẽ đã được duyệt và phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này. 1.2. Bánh đà phải được chế tạo bằng gang xám GX 18—36 theo quy định trong tiêu chuẩn ngành hay những nhãn hiệu gang khác có cơ tính tương đương. 1.3. Không cho phép có những vết rỗ và những khuyết tật khác trên các bề mặt lắp ghép của bánh đà với trục khuỷu, với các đĩa ly hợp ma sát và trên các bề mặt lắp ghép khác. Những khuyết tật đục trên các bề mặt còn lại theo quy định trong tài liệu kỹ thuật đã được xét duyệt. Không được có những vết rạn, nứt, mẻ và cạnh sắc trên các bề mặt của bánh đà. Không cho phép hàn sửa chữa các vết rạn nứt. 1.4. Sai lệch giới hạn hình dạng và vị trí của các bề mặt lắp ghép của bánh đà với trục khuỷu, với các đĩa ly hợp ma sát theo TCVN 384-70 không được thấp hơn cấp chính xác: X — đối với sai lệch về độ phẳng; IX — đối với sai lệch về độ song song, độ thẳng góc và trị số giới hạn của độ đảo mặt mút. Không cho phép có độ lồi trên bề mặt lắp ghép của bánh đà với trục khuỷu. 1.5. Độ nhẵn các bề mặt gia công của bánh đà theo TCVN 1063-71 không được thấp hơn:		
Viện thiết kế máy công nghiệp Bộ cơ khí luyện kim biên soạn	Ủy ban khoa học và kỹ thuật Nhà nước duyet y ngày 20-9-1976	Có hiệu lực từ 1-1-1978

▽ 6 — đối với các bề mặt tiếp giáp với đĩa ly hợp ma sát và chốt định vị;

▽ 5 — đối với bề mặt lắp ghép với vành răng và trục khuỷu.

1.6. Lỗ ren phải được chế tạo phù hợp với yêu cầu của TCVN 44-63, với độ chính xác không thấp hơn cấp 2 theo TCVN 46-63.

1.7. Bánh đà phải được cân bằng tĩnh trong chế độ động so với bề mặt lắp ghép với bánh đà. Độ không cân bằng cho phép phải được ghi trong bản vẽ đã được xét duyệt.

1.8. Yêu cầu kỹ thuật vật đúc của bánh đà theo quy định trong tiêu chuẩn ngành.

1.9. Bánh đà phải được bộ phận kiểm tra chất lượng của nhà máy kiểm tra và thu nhận. Nhà máy phải bảo đảm tất cả những bánh đà xuất xưởng phù hợp với những yêu cầu của tiêu chuẩn này.

2. BAO GÓI VÀ GHI NHÃN

2.1. Trên mỗi bánh đà đã được kiểm tra kỹ thuật nghiệm thu phải ghi:

2.1.1. Tên gọi hay dấu hiệu hàng hóa của nhà máy chế tạo;

2.1.2. Số hiệu bánh đà theo bản kê mẫu hàng;

2.1.3. Dấu thu nhận của kiểm tra chất lượng.

2.2. Bánh đà phải được bôi mỡ chống gỉ. Khi vận chuyển bánh đà phải được bao gói trong hòm gỗ thanh chắc chắn.

Bánh đà được cung cấp làm phụ tùng dự trữ phải được bao gói trong hòm gỗ thanh có lót giấy chống ẩm.

Việc bao gói phải bảo đảm bánh đà không bị hư hỏng khi vận chuyển.

Trong mỗi hòm gỗ chỉ được bao gói một bánh đà.

2.3. Trên mỗi hòm phải dùng sơn bền màu ghi rõ:

2.3.1. Tên gọi hay dấu hiệu hàng hóa của nhà máy chế tạo;

2.3.2. Tên gọi hay số hiệu chi tiết theo bản kê mẫu hàng.

2.4. Mỗi bánh đà phải kèm theo giấy chứng nhận bao gồm:

2.4.1. Tên cơ quan mà nhà máy trực thuộc ;

2.4.2. Tên và địa chỉ (thành phố hay địa chỉ quy ước) của nhà máy chế tạo ;

2.4.3. Tên và ký hiệu của sản phẩm theo bản kê mẫu hàng ;

2.4.4. Ngày chế tạo (tháng, năm) ;

2.4.5. Số hiệu của tiêu chuẩn này.

2.5. Việc bảo vệ chống gỉ và bao gói phải giữ được bánh đà không bị gỉ trong thời hạn ít nhất là 12 tháng kể từ ngày xuất xưởng với điều kiện bảo quản chúng ở nơi khô ráo và kín.

2.6. Mục 2.2 và 2.5 của tiêu chuẩn này áp dụng cho bánh đà dùng làm phụ tùng dự trữ và được cung cấp theo sự hợp tác giữa các xí nghiệp.
