

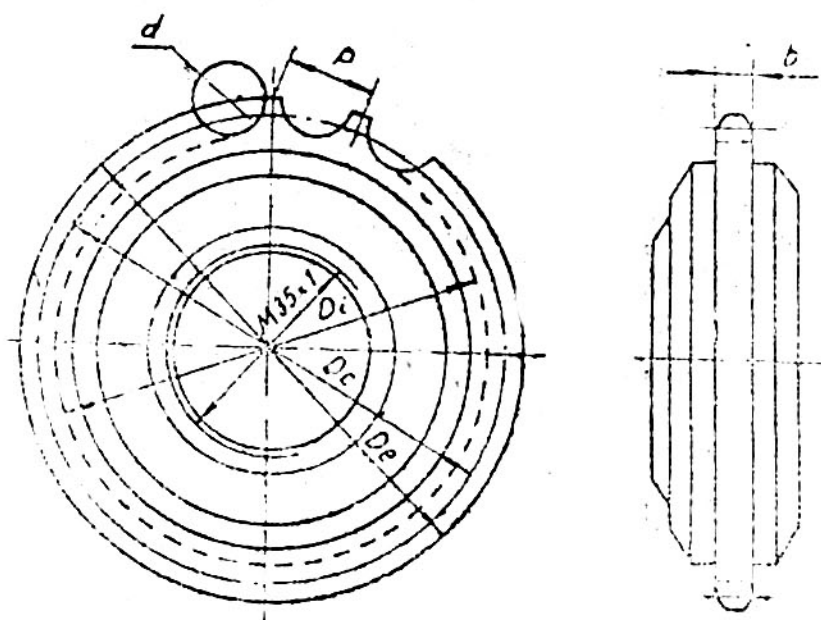
XE ĐẠP LÍP		TCVN 3845 — 88
Велосипеды Звездочка	Bicycles Free wheel	Có hiệu lực từ 1-1-1989

TCVN 3845—88 được ban hành để thay thế TCVN 3845—83.

Tiêu chuẩn này áp dụng cho líp một tầng của xe đạp nam nữ thông dụng.

1. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

1. Kích thước cơ bản của líp phải phù hợp với các quy định trên hình vẽ và trong bảng.



Chú thích: Hình vẽ không quy định kết cấu cụ thể của líp.

Số răng Z chiếc	Đường kính con lăn, D	Đường kính ren lắp với ổ sau	Bước răng, P	Đường kính vòng chân răng, Di	Đường kính vòng chia, Dc	Đường kính vòng đỉnh răng De	Chiều rộng răng, b
18	7,75	M35×1	$12,7 \pm 0,08$	$65,25 - 0,25$	73,14	$78,4 - 0,74$	3-0,25
20				$73,30 - 0,25$	81,18	$86,8 - 0,87$	

1.2. Profile răng và vành lip theo TCVN 1785-76.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Các chi tiết của lip phải chế tạo bằng các vật liệu sau:

- Vành răng, lõi, đáy, nắp, cá và vòng đệm, vòng cách: thép C10, C15 theo TCVN 1766-85.

- Râu tôm: thép 65 Mn theo TCVN 1767-85.

Cho phép thay thế bằng các loại vật liệu khác có cơ tính tương đương hoặc thay thép C10, C15 bằng thép cacbon kết cấu thông thường nhóm B, nhóm C theo TCVN 1765-85.

2.2. Độ cứng của các chi tiết lip sau khi nhiệt luyện phải đạt:
50-58 HRC - đối với vành răng;

52-58 HRC - đối với cá;

48-51 HRC - đối với đáy, nắp.

2.3. Ren của lip theo TCVN 1692-88

2.4. Nhám bề mặt lăn bi theo TCVN 1692-88

2.5. Dung sai tích lũy bước răng: $\pm 0,15\text{mm}$;

Theo thỏa thuận với khách hàng cho phép dung sai tích lũy bước răng: $\pm 0,25\text{mm}$.

2.6. Mỗi lip phải có hai cá và hai râu tôm. Bề mặt cá lip không được sứt mẻ, nứt và bong vảy.

2.7. Sau khi lắp hoàn chỉnh, lip phải quay nhẹ nhàng, không bị lắc, không bị kẹt.

Độ đảo hướng tâm vòng chân răng không được lớn hơn 0,5mm;

• Độ đảo chiều trục vòng chân răng không được lớn hơn 0,5mm.

2.8. Vành răng không được rạn nứt khi thử nén.

3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1. Lip phải được bộ phận kiểm tra chất lượng của cơ sở sản xuất chứng nhận. cơ sở sản xuất phải bảo đảm chất lượng của lip theo các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.2. Bên tiêu thụ có quyền kiểm tra lại chất lượng của lip theo quy định của tiêu chuẩn này. Cỡ lô được quy định theo thỏa thuận giữa cơ sở sản xuất và bên tiêu thụ.

3.3. Kiểm tra theo các điều 2.3 đến 2.7 phải lấy 5% lô nhưng không ít hơn 10 chiếc.

Kiểm tra theo điều 2.2 và 2.8 phải lấy 0,6% lô nhưng không ít hơn 3 chiếc.

Nếu kết quả kiểm tra không đạt theo một chỉ tiêu nào đó thì phải tiến hành kiểm tra lại với số lượng gấp đôi.

Kết quả kiểm tra lại là kết luận cuối cùng.

4. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA

4.1. Kiểm tra sai lệch các kích thước, độ đảo bằng các dụng cụ, đo vạn năng, dương kiểm; kiểm tra ren bằng dụng cụ đo ren.

4.2. Kiểm tra độ cứng các chi tiết theo TCVN 257-85.

4.3. Kiểm tra nhám bề mặt theo TCVN 3831-88

4.4. Kiểm tra nén vành răng theo phương hướng kính với lực 7000N.

5. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI

5.1. Trên mỗi lip phải ghi rõ dấu hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất.

5.2. Lip phải được bôi mỡ chống gỉ và bọc trong vật liệu không thấm nước và hộp giấy. Trên mỗi hộp giấy phải ghi rõ:

Tên gọi cơ quan chủ quản của cơ sở sản xuất;

Tên cơ sở sản xuất;

Ngày, tháng sản xuất;

Số hiệu tiêu chuẩn này.