

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 3841 - 1993

XE ĐẠP

Ổ LÁI

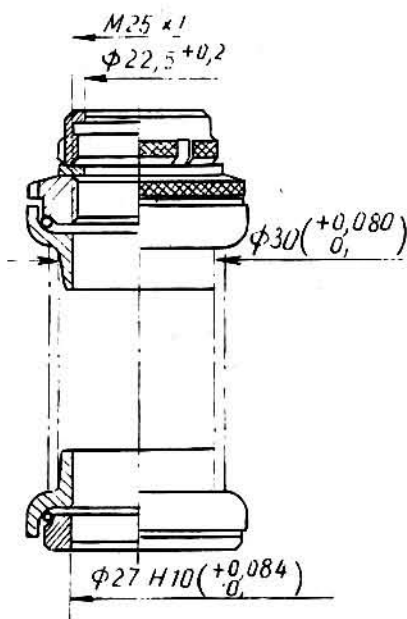
HÀ NỘI - 1993

XE ĐẠP**Ổ LÁI**

*Bicycle
Steer bushing*

1. KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

1.1. Kích thước cơ bản của ổ lái được quy định trên hình vẽ.



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

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Độ cứng bề mặt các chi tiết lăn bi:

54 ÷ 60 HRC đối với chi tiết dày;

48 ÷ 56 đối với chi tiết mỏng.

2.2. Độ nhám bề mặt lăn bi đạt:

$$R_a = 1,25 \div 0,63 \mu\text{m}.$$

2.3. Ren của chi tiết có ren theo TCVN 1692-1991.

2.4. Các chi tiết của ổ lái không được rạn, nứt, lõm, có gờ sắc.

2.5. Ổ lái phải có kết cấu chống xoay.

2.6. Ổ lái không được kẹt, vỡ, mòn đường lăn bi quá 0,3mm khi thử khả năng làm việc theo điều 3.4.

2.7. Mặt ngoài nhìn thấy của các chi tiết ổ lái phải mịn.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Kiểm tra các yêu cầu bên ngoài của các chi tiết ổ lái bằng mắt thường.

3.2. Kiểm tra chất lượng ren, kích thước và nhám bề mặt của các chi tiết ổ lái bằng dụng cụ đo vạn năng hoặc chuyên dùng.

3.3. Kiểm tra độ cứng bề mặt lăn bi theo TCVN 257-85.

3.4. Thử khả năng làm việc của ổ lái được tiến hành trên thiết bị thử khung - càng lái theo TCVN 5511-1991.

Lắp ổ lái vào khung và càng lái xe đạp như trạng thái sử dụng. Gá khung - càng lái lên thiết bị thử. Treo vật nặng như thử khả năng làm việc khung - càng lái theo các qui định của TCVN 5511 - 1991.

Thời gian thử là 2h30'.

4. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI

4.1. Trên mỗi bộ ổ lái phải ghi rõ dấu hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất.

4.2. Ổ lái phải được bôi mỡ chống gỉ và được bao gói trong bao bì bằng giấy cứng hoặc túi nhựa. Trên bao bì ghi rõ:

- Tên cơ quan chủ quản của cơ sở sản xuất;
- Tên cơ sở sản xuất;
- Thời gian xuất xưởng;
- Số hiệu của tiêu chuẩn này.

Chú thích: Cho phép dùng những hình thức và qui cách bao bì khác nhưng phải duy trì được chất lượng ổ lái trong quá trình vận chuyển và bảo quản.
