

TCVN

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TCVN 3846 - 1993

XE ĐẠP

BÀN ĐẠP

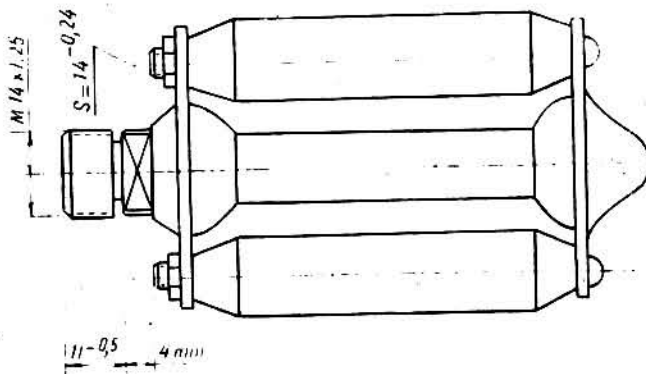
HÀ NỘI - 1993

XE ĐẠP**BÀN ĐẠP**

*Bicycles
Pedals*

1. KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

1.1. Kích thước cơ bản của bàn đạp được qui định trên hình 1.



Chú thích : Hình vẽ không qui định kết cấu cụ thể của bàn đạp.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Độ cứng các mặt lăn bi:

54 ÷ 60 HRC đối với trục

48 ÷ 56 HRC đối với nôi.

2.2. Độ nhám bề mặt lăn bi phải đạt :

$$R_a = 2,5 \div 1,25 \mu\text{m}.$$

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

2.4. Bàn đạp lắp bi phải quay nhẹ, êm. Độ rơ theo các hướng không lớn hơn 0,5mm.

2.5. Bàn đập lắp một hoặc hai đầu bạc nhựa phải quay nhẹ, êm. Độ rơ không lớn hơn 0,35mm theo hướng kính và 0,5mm theo hướng trục.

2.6. Kết cấu của bàn đập phải đảm bảo các đai ốc không tự rơi lỏng.

2.7. Bàn đập phải có mặt phản quang.

2.8. Trục bàn đập không được có biến dạng dư khi thử theo điều 3.4 và không được gãy hoặc tụt ra khỏi mối ghép ren với đuôi. Khi thử va đập theo điều 3.5.

2.9. Khung bàn đập không được biến dạng khi thử theo điều 3.6.

2.10. Bàn đập lắp bi không được hỏng hóc và độ rơ không lớn hơn 0,3mm khi thử khả năng làm việc theo điều 3.7.

2.11. Bàn đập lắp một hoặc hai đầu bạc nhựa không được hỏng hóc và độ rơ không lớn hơn 0,1mm khi thử khả năng làm việc theo điều 3.8.

2.12. Các bề mặt bằng kim loại nhìn thấy sau khi lắp ráp phải mạ hoặc đánh bóng (nếu chi tiết làm bằng hợp kim nhôm).

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

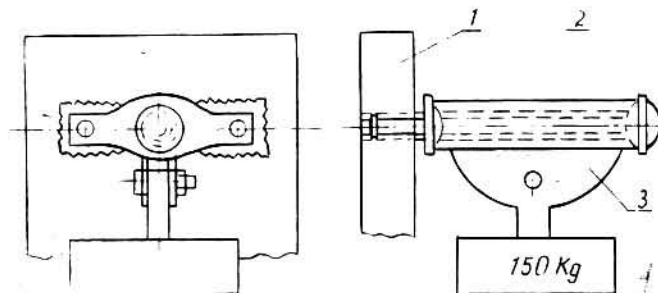
3.1. Kiểm tra các yêu cầu bên ngoài của bàn đập bằng mắt thường.

3.2. Kiểm tra các kích thước độ rơ, ren và nhám bề mặt lăn bi của bàn đập bằng dụng cụ đo vạn năng hoặc chuyên dùng.

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

3.4. Thử tĩnh để kiểm tra độ cứng vững của trục bàn đập, theo sơ đồ chỉ dẫn của hình 2, được tiến hành như sau:

Lắp bàn đập vào lỗ ren ở giá 1, treo vật nặng 150kg vào cơ cấu treo 3 trong 5 phút.



Hình 2

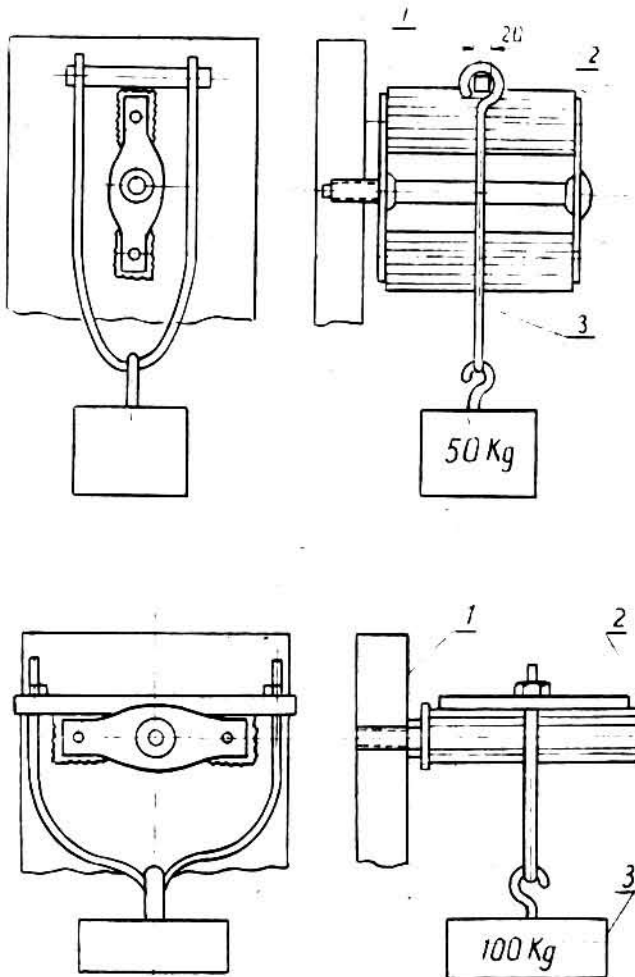
3.5. Thử va đập để kiểm tra độ bền của trục bàn đập theo TCVN 5510-1991.

3.6. Kiểm tra độ bền của khung bàn đập được tiến hành theo sơ đồ chỉ dẫn của hình 3. Thời gian kiểm tra trong 2 phút. Sau khi kiểm tra khung bàn đập không được biến dạng.

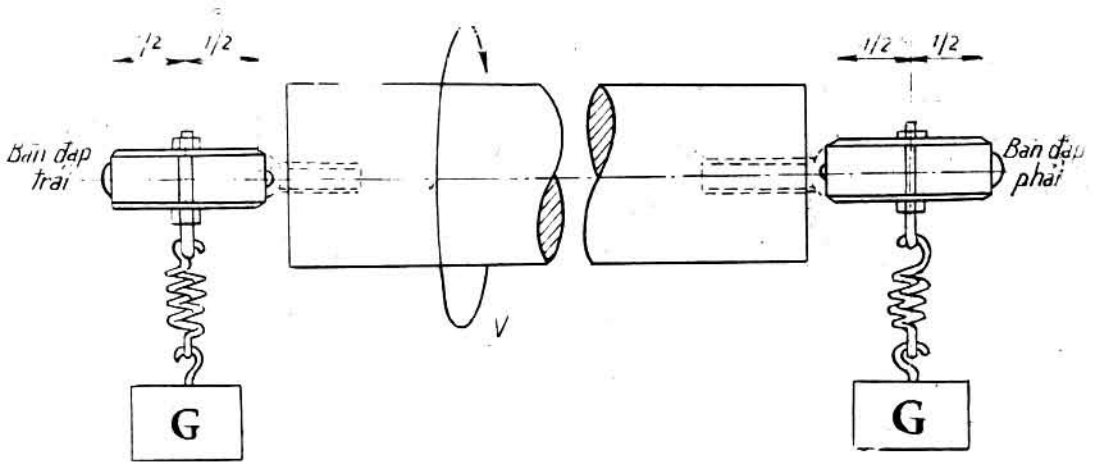
3.7. Thử khả năng làm việc của bàn đập lắp bi

Việc thử được tiến hành theo chỉ dẫn trên hình 4. Vận tốc quay của trục gá $V = 100$ v/ph. Vật nặng treo trên bàn đập $G = 50$ kg. Thời gian thử là 165h.

Chú thích: Cho phép xoay mặt bàn đập 180° sau khi thử được $\approx 1/2$ thời gian thử.



Hình 3



3.8. Thử khả năng làm việc của bàn đập lắp một hoặc hai đầu bạc nhựa :

Việc thử được tiến hành như điều 3.8. Vật treo trên bàn đập $G = 15\text{kg}$. Thời gian thử là 400 phút.

4. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI

4.1. Trên mỗi bàn đập phải ghi rõ dấu hiệu hàng hoá của cơ sở sản xuất và ký hiệu :

- Chữ P nếu là bàn đập phải;
- Chữ T nếu là bàn đập trái.

4.2. Trước khi bao gói, các bề mặt kim loại của bàn đập phải được bôi mỡ chống gỉ. Bàn đập phải được bao gói từng đôi một trong vật liệu chống ẩm.