

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 1692 : 1991

Soát xét lần thứ 4

**XE ĐẠP
YÊU CẦU KỸ THUẬT**

Bicycles – Technical requirements

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 1692 : 1991 thay thế cho TCVN 1692 : 1988

TCVN 1692 : 1991 do Trung tâm Tiêu chuẩn Chất lượng biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Ủy ban Khoa học Nhà nước (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành.

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Xe đạp – Yêu cầu kỹ thuật

Bicycles – Technical requirements

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại xe đạp nam nữ thông dụng.

1 Yêu cầu kỹ thuật

1.1 Xe đạp và phụ tùng, chi tiết của xe đạp cần được chế tạo phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này và các tiêu chuẩn của phụ tùng và chi tiết tương ứng.

1.2 Các yêu cầu kỹ thuật về an toàn theo TCVN 1954 : 1991.

1.3 Trước khi lắp ráp, các phụ tùng và chi tiết phải được lau chùi cẩn thận, làm sạch phoi và các lớp ôxít.

1.4 Các ổ trục phải đảm bảo quay nhẹ nhàng và có thể điều chỉnh được, không cho phép có các hiện tượng rơ, kẹt. Tại các ổ trục phải đảm bảo đủ mỡ.

1.5 Cấp chính xác ren theo TCVN 1917 : 1986 phải đạt:

- 7H, 8 g đối với các chi tiết lắp xiết;
- 6H, 6 g đối với các chi tiết khác.

1.6 Độ nhám bề mặt lăn bi của các ổ trục theo TCVN 2511 : 1978 phải đạt:

- $R_a = 1,25 \div 0,63 \mu\text{m}$ đối với trục giữa, côn ổ bánh và ổ lái;
- $R_a = 2,5 \div 1,25 \mu\text{m}$ đối với bàn đạp, nôi ổ giữa và nôi ổ bánh.

1.7 Độ cứng mặt lăn bi phải đạt:

- 54 ÷ 60 HRC đối với các ổ trục;

TCVN 1692 : 1991

– 48 ÷ 56 HRC đối với các chi tiết mỏng và chiều sâu lớp tôi không lớn hơn 0,3 mm.

1.8 Độ đảo hướng tâm và chiều trục của vành bánh xe đạp được lắp phanh tác động lên vành không lớn hơn 2 mm.

1.9 Độ đảo hướng tâm và chiều trục của lớp sau khi bơm tới áp suất qui định không lớn hơn 3 mm.

1.10 Sai lệch độ đồng phẳng của bánh xe trước, bánh xe sau với mặt phẳng đối xứng của khung không lớn hơn 5 mm.

1.11 Sai lệch độ đồng phẳng của đĩa, xích và líp không lớn hơn 3 mm.

1.12 Độ đảo hướng tâm và chiều trục trên vòng chân răng của líp và đĩa xích không lớn hơn:

– 1 mm đối với đĩa xích;

– 0,7 mm đối với líp.

1.13 Sai lệch độ thẳng góc của đường tâm trục giữa với mặt phẳng đối xứng của khung trên chiều dài 100 mm không lớn hơn 1,5 mm.

1.14 Sai lệch độ đồng phẳng của đường tâm hai đùi với đường tâm của trục giữa không lớn hơn 3°.

1.15 Sai lệch độ song song của trục các bàn đạp đo tại điểm mút so với đường trục giữa không lớn hơn 2 mm.

1.16 Các mối ghép ren phải chắc chắn và đủ điều chỉnh. Các đầu mút của thân bu lông, vít không được thấp hơn mặt mút đai ốc 0,5 mm và không thò khỏi mặt mút đai ốc quá ba vòng ren. Đối với các mối lắp ghép có độ đôi, cho phép đầu mút của thân bu lông thò khỏi mặt mút đai ốc không quá 5 mm.

1.17 Nan hoa phải được kéo căng. Đầu nan hoa sau khi lên vành không được thừa so với đai ốc nan hoa quá 0,3 mm và không hụt quá 1 mm. Đuôi của nan hoa phải áp sát và mặt tán của vỏ ổ bánh.

1.18 Ăn khớp giữa xích và đĩa xích phải nhẹ nhàng, êm, không cho phép có hiện tượng chèn, trượt tại các đỉnh răng. Độ võng của nhánh xích dưới khi nhánh trên kéo căng không được quá 15 mm.

1.19 Chấn bùn và chấn xích phải lắp chắc chắn trên xe. Khe hở giữa chấn xích và chấn bùn với xích và lớp đã bơm căng theo áp suất qui định không được nhỏ hơn 5 mm.

1.20 Xích xe đạp theo TCVN 1590 : 1985

Độ cứng các chi tiết xích sau nhiệt luyện không được thấp hơn:

– Má xích: (40 ÷ 50) HRC

- Chốt và bạc: (50 ÷ 58) HRC
- Con lăn: (42 ÷ 50) HRC

Chiều sâu lớp thấm tôi không lớn hơn 0,3 mm.

1.21 Bề mặt của các chi tiết bằng thép tiếp xúc với môi trường bên ngoài phải sơn hoặc mạ. Yêu cầu về sơn mạ theo TCVN 3832 : 1988 và TCVN 3833 : 1988.

1.22 Săm lốp xe đạp theo TCVN 1591 : 1986.

1.23 Cơ sở sản xuất phải qui định và công bố thời hạn bảo hành cho khách hàng.

2 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản

2.1 Mỗi xe đạp khi xuất xưởng phải có giấy chứng nhận chất lượng của bộ phận kiểm tra chất lượng của các cơ sở sản xuất.

2.2 Mỗi xe đạp khi xuất xưởng phải có nhãn hàng hoá của cơ sở sản xuất gắn ở ống cổ khung xe. Trên bề mặt ống của ổ giữa hoặc trên bề mặt của mỏ kẹp sau phải khắc số xe theo hệ thống đăng ký của cơ sở sản xuất.

2.3 Trước khi bao gói, bề mặt của các chi tiết bằng thép không sơn phải được bôi mỡ chống gỉ. Bao gói phải bảo đảm cho xe không bị gỉ và xước sơn.

2.4 Bao gói và vận chuyển phải bảo đảm cho xe đạp không bị hư hỏng, xước sơn.

2.5 Trong mỗi bao bì phải kèm theo phiếu bao gói có chữ ký và dấu của bộ phận kiểm tra chất lượng (KCS) của cơ sở sản xuất.

Nội dung bao gói gồm:

- a) Dấu hiệu hàng hoá hoặc tên cơ sở sản xuất;
- b) Kiểu xe;
- c) Số lượng xe hoặc số liệu phụ tùng;
- d) Ngày bao gói (năm, tháng);
- e) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

2.6 Xe đạp và phụ tùng phải được bảo quản ở nơi khô ráo, không bị ảnh hưởng của mưa nắng, ẩm ướt. Không cho phép để ở nơi có các loại hoá chất ăn mòn hoặc bụi bẩn.