

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 3831 : 1991

Soát xét lần thứ 3

**XE ĐẠP
PHƯƠNG PHÁP THỬ**

Bicycles – Test methods

HÀ NỘI – 2008

Lời nói đầu

TCVN 3831 : 1991 thay thế cho TCVN 3831 : 1988.

TCVN 3831 : 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.

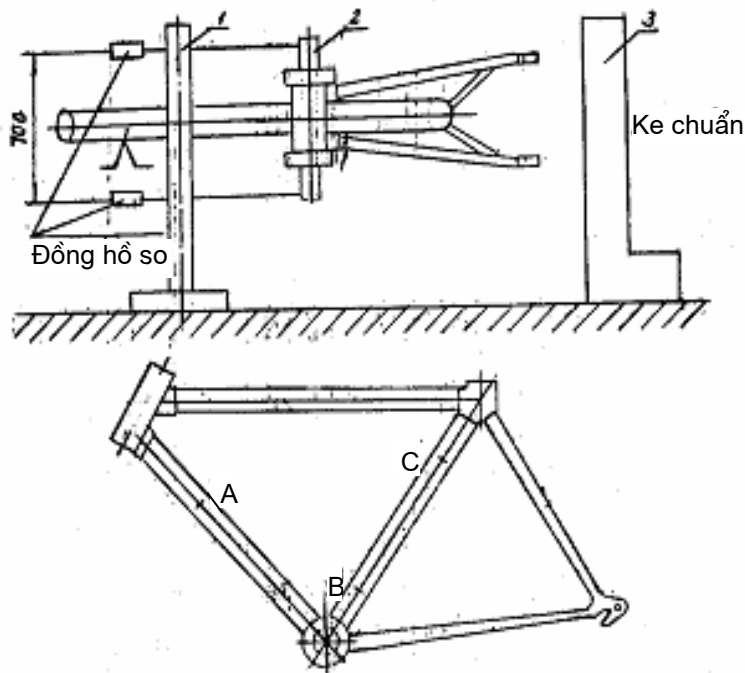
Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của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

Xe đạp – Phương pháp thử

Bicycles – Test methods

1. Tiêu chuẩn này qui định phương pháp thử các chỉ tiêu và yêu cầu của xe đạp hoàn chỉnh phù hợp với TCVN 1692 : 1991. Phương pháp thử các chỉ tiêu của phụ tùng xe đạp được qui định trong tiêu chuẩn tương ứng.
2. Chất lượng bôi trơn các ổ trục và chất lượng bề mặt của các chi tiết và phụ tùng trước khi lắp xe phải được kiểm tra bằng mắt thường.
3. Chất lượng bề mặt và độ chính xác ren của các mối ghép ren phải được kiểm tra bằng mắt thường và dụng cụ đo ren.
4. Độ nhám các bề mặt lăn của trục phải được kiểm tra bằng phương pháp so sánh với mẫu chuẩn hoặc thiết bị đo.
5. Độ cứng mặt lăn các ổ trục được xác định theo TCVN 257 : 1985; TCVN 258 : 1985.
6. Chất lượng bề mặt của mối hàn được kiểm tra bằng mắt thường. Kiểm tra độ bền của mối hàn theo TCVN 3783 : 1983.
7. Kiểm tra độ thẳng góc của đường tâm trục giữa với mặt phẳng đối xứng của khung được tiến hành như sau:

Gá khung xe đã lắp ổ trục giữa lên bàn chuẩn qua gối đỡ A, B, C sao cho mặt phẳng đối xứng của khung xe phải song song với mặt phẳng bàn chuẩn.



- Dùng hai đồng hồ so có độ chính xác 0,01 mm lắp trên trục gá (1). Điều chỉnh vị trí ban đầu của hai đồng hồ so. Dùng ke chuẩn (3) để điều chỉnh độ vuông góc trục gá (1) với mặt phẳng bàn chuẩn.
 - Điều chỉnh trục gá để đồng hồ so do hai vị trí trên trục chuẩn cách nhau 100 mm.
 - Hiệu trị số trên hai đồng hồ so là độ không thẳng góc của đường tâm, trục giữa với mặt phẳng đối xứng của khung.
8. Kiểm tra độ đồng phẳng mặt phẳng đối xứng của bánh trước và bánh sau bằng thước.
 9. Kiểm tra độ đảo hướng tâm và chiều trục của vành bánh bằng cách gá xe lên trục gá, quay bánh xe và dùng đồng hồ so có độ chính xác 0,01 mm để đo độ đảo.
 10. Kiểm tra chất lượng nan hoa sau khi lên vành bằng mắt thường.
 11. Kiểm tra chất lượng lắp lớp bằng mắt thường.
 12. Kiểm tra đồng phẳng đường tâm của hai đùi và đường tâm của trục giữa bằng đồ gá chuyên dùng.
 13. Khe hở giữa lớp với chấn bùn và giữa chấn xích và xích được kiểm tra bằng thước.
 14. Độ đồng phẳng của líp và đĩa xích được kiểm tra bằng thước. Độ đảo hướng tâm và chiều trục vành răng của líp và đĩa xích được kiểm tra trên đồ gá chuyên dùng, bằng đồng hồ so có độ chính xác 0,01 mm đo tại vòng chân răng của líp và đĩa xích.
 15. Chất lượng sơn và mạ được kiểm tra theo TCVN 3833 : 1983 và TCVN 4392 : 1986.