

| | | |
|--|---|------------------------------------|
| VAN XE ĐẠP | | TCVN |
| Yêu cầu kỹ thuật | | 1995 - 77 |
| Рентили для пневматических велосипедов — технические требования | Valves for bicycle rubber tubes. Technical requirements | Có hiệu lực từ 1-7-1978 |

Tiêu chuẩn này áp dụng cho tất cả các loại van lắp vào săm lốp xe đạp.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Những chi tiết của van phải được chế tạo phù hợp với những yêu cầu của tiêu chuẩn này và tiêu chuẩn về kích thước tương ứng.

1.2. Thân của van phải được chế tạo bằng hợp kim đồng hoặc nhôm. Chất lượng của vật liệu chế tạo thân van phải do cơ quan thiết kế qui định nhưng phải đảm bảo những tính năng và chỉ tiêu kỹ thuật của van.

1.3. Thân của van không được để có những khuyết tật về vật liệu như vỡ, nứt, sần, cháy... Ảnh hưởng đến chất lượng và tuổi thọ của van.

1.4. Không cho phép trên bề mặt gia công cơ khí của van có những khuyết tật sau:

a) Những mép sắc nhọn và ngang, những vết xước làm giảm độ nhẵn bề mặt trong thiết kế đã qui định;

b) Trên tán của van không được có những vết xước cục bộ có chiều sâu lớn hơn 0,2 mm;

c) Tán của van phải vuông góc với trục của thân van, không được vênh.

1.5. Lớp mạ Niken trên những chi tiết của van phải đều và chắc. Chiều dày của lớp mạ phải theo những tiêu chuẩn hiện hành về mạ.

1.6. Vòng đệm kín của van, của ti van phải làm bằng cao su hoặc vật liệu khác nhưng phải bảo đảm những tính năng kỹ thuật của van.

1.7. Ti của van phải bảo đảm kín với buồng của van.

1.8. Những mối lắp ghép ren của van phải theo TCVN 1994-77 về ren van sãm lớp. Mặt tựa của đai ốc phải vuông góc với thân van.

1.9. Phần giữa của ti van phải chuyển dịch tự do theo chiều vuông góc với buồng van.

1.10. Giun van phải chế tạo bằng cao su chịu được nhiệt độ làm việc là 50°C . Kích thước của giun van phải bảo đảm tính năng kỹ thuật của van.

2. QUY TẮC NGHIỆM THU VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Van được nghiệm thu theo từng lô. Số lượng van và chi tiết của mỗi lô qui định theo sự thỏa thuận giữa người sản xuất và tiêu thụ.

2.2. Tất cả van đều phải thử độ kín trong bể nước với áp suất của khí nén là 300 KN/m^2 trong thời gian từ 3 đến 4 giây theo yêu cầu của người sử dụng van phải thử với áp suất lớn nhất.

2.3. Số lượng van đề là 5% đối với mỗi lô, nhưng không ít hơn 10 chiếc. Kiểm tra được tiến hành theo những qui định của tiêu chuẩn này và tiêu chuẩn về kích thước tương ứng.

2.4. Nếu kết quả của kiểm tra không đạt thì phải kiểm tra lại với số lượng van nhiều gấp đôi. Nếu đợt kiểm tra lại vẫn cho những kết quả như đợt trước thì lô sản phẩm phải loại.

3. GHI NHÃN, BẢO GÓI VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

3.1. Van được đóng vào từng hộp. Số lượng van của mỗi hộp theo sự thỏa thuận của các bên có liên quan.

3.2. Những hộp có thể đóng vào hòm lớn những khối lượng của hòm không được vượt quá 30 kg.

3.3. Bao gói phải chắc chắn, không gây hư hỏng khi vận chuyển.

3.4. Ti và thân van có thể bao gói riêng. Số lượng ti van trong một hộp là 100 hoặc nhiều hơn, theo sự thỏa thuận của các bên.

3.5. Trên hộp được dán nhãn với nội dung sau :

a) Tên nhà máy sản xuất ;

b) Tên của sản phẩm ;

c) Số lượng của van ;

d) Tháng, năm sản xuất ;

d) Ký hiệu và số hiệu của tiêu chuẩn về kích thước tương ứng;

e) Dấu KCS.

3.6. Van và chi tiết được bảo quản trong hộp và tại nơi kín.

3.7. Vận chuyển phải tiến hành trong phương tiện kín.
