

<p>VIỆT NAM DÂN CHỦ CỘNG HÒA</p> <p>ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT NHÀ NƯỚC</p> <p>Viện Đo lường và Tiêu chuẩn</p>	<p><b>VÒNG ĐỆM HÃM CÓ RĂNG</b></p> <p>Yêu cầu kỹ thuật</p>	<p><b>TCVN 354-70</b></p> <hr/> <p>Nhóm C</p>
---	--	---

### 1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Hình dạng, kích thước và dung sai của vòng đệm phải theo những yêu cầu đã quy định trong các tiêu chuẩn về kích thước.

1.2. Vật liệu\*: vòng đệm hãm có răng phải chế tạo bằng thép 65Г hoặc bằng đồng Бр.КМш 3-1. Cho phép chế tạo vòng đệm bằng các loại vật liệu tương ứng khác, nhưng phải bảo đảm cơ tính của chúng không thấp hơn những vật liệu đã chỉ dẫn trên.

\* Tạm thời dùng tiêu chuẩn nhà nước của Liên xô (ГОСТ) hay những tiêu chuẩn tương ứng của các nước cho đến khi ban hành tiêu chuẩn nhà nước về vật liệu.

1.3. Theo yêu cầu của khách hàng vòng đệm có thể mạ để chống rỉ. Loại mạ và chất lượng của lớp mạ được quy định theo sự thỏa thuận của hai bên.

1.4. Vòng đệm bằng thép phải đạt độ cứng HRC 44 - 48, vòng đệm bằng đồng không thấp hơn HRB 90. Trước khi kiểm tra độ cứng cần phải làm sạch bề mặt vòng đệm.

1.5. Trên bề mặt vòng đệm không được có những vết rạn, nứt, rỗ khuyết, hay những khuyết tật khác làm giảm chất lượng của vòng đệm.

1.6. Răng tách trên vành của vòng đệm phải đều nhau. Cạnh răng phải sắc và hướng theo bán kính.

1.7. Răng phải tách theo chiều có tác dụng hãm đối với bulông, vít, đai ốc có ren phải

1.8. Kích thước ngoài của vòng đệm có răng ngoài và vòng đệm còn có răng; đường kính trong của vòng đệm có răng trong được kiểm tra trước khi tách răng.

1.9. Vòng đệm không được gãy hay nứt khi cắt đứt tại một chỗ và tách hai đầu mút theo hướng trục một khoảng cách bằng nửa đường kính trong của vòng đệm.

1.10. Vòng đệm phải được thử về sự đàn hồi của răng. Sau khi nén và giữ vòng đệm trên gá thử trong 24 giờ, chiều cao tách răng của vòng đệm không được nhỏ hơn 0,8 lần chiều cao trước khi thử.

1.11. Cơ sở sản xuất phải bảo đảm tất cả vòng đệm sản xuất ra phù hợp với những yêu cầu của tiêu chuẩn này và gửi kèm theo giấy chứng nhận về chất lượng của từng lô vòng đệm khi giao hàng.

### 2. PHƯƠNG PHÁP THỬ\*

2.1. Thử về sự đàn hồi của răng theo yêu cầu của điều 10, xiết vòng đệm bằng bulông (vit) trong gá thử có lỗ ren bước lớn. Vận bulông bằng tay đến xit chặt, sau đó vận thêm một góc 120° - 150° bằng chia vận. Giữ vòng đệm ở trạng thái này trong 24 giờ.

2.2. Bên tiêu thụ kiểm tra chất lượng của vòng đệm và sự phù hợp của chúng với yêu cầu của tiêu chuẩn này phải áp dụng quy tắc lấy mẫu theo TCVN 128 - 63.

### 3. BAO GÓI VÀ GHI NHÃN

3.1. Bao gói và ghi nhãn theo TCVN 128 - 63.

<p>Viện Đo lường và Tiêu chuẩn biên soạn</p>	<p>Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước duyet y ngày 13-11-1970</p>	<p>Có hiệu lực từ 1-1-1972</p>
--	---	------------------------------------