

Tiêu chuẩn này áp dụng cho đai ốc tai hồng (TCVN 125-63) và đai ốc tai vòng (TCVN 126-63).

I. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Kiểu, kích thước, độ nhẵn bề mặt của đai ốc phải phù hợp với yêu cầu đã được quy định trong các tiêu chuẩn về kích thước.

2. Vật liệu để chế tạo đai ốc tai hồng và đai ốc vòng:

- thép nhẵn hiệu Cr.3 và Cr.4;
- đồng vàng;
- gang dẻo.

Chú thích:

1. Tạm thời dùng theo tiêu chuẩn hiện hành của Liên xô (ГОСТ), hay những tiêu chuẩn tương ứng của các nước khác cho tới khi ban hành tiêu chuẩn nhà nước về vật liệu.

2. Theo sự thỏa thuận của hai bên, cho phép chế tạo đai ốc bằng các loại thép khác hoặc kim loại màu khác.

3. Theo yêu cầu của người tiêu thụ, đai ốc có thể được mạ để chống gỉ hay để trang trí. Loại mạ sẽ do hai bên thỏa thuận quy định.

4. Ren theo TCVN 45-63, dung sai ren theo TCVN 46-63 (cấp chính xác 3).

5. Bề mặt ren không được có những vết lõm, vết nứt. Các rìa thừa nhỏ không trở ngại cho calíp ren vặn vào dễ dàng thì cho phép tồn tại.

Cho phép ren ở đai ốc bị sứt cục bộ nhỏ, chiều dài tổng cộng không quá 1 vòng ren.

6. Trên bề mặt của đai ốc không cho phép bị nứt, rìa thừa, sọc và các vết gỉ không đánh sạch. Cho phép có các vết rỉ và xước không vượt quá sai lệch cho phép của kích thước đai ốc.

7. Mặt tỷ của đai ốc phải phẳng và thẳng góc với trục tâm của ren. Độ không thẳng góc cho phép là 2° .

8. Độ lệch tâm cho phép của lỗ đai ốc là 0,6 mm.

9. Sai lệch cho phép ở hai nửa đai ốc do kết quả rèn khuôn và đúc không quá 0,8 mm.

II. PHƯƠNG PHÁP THỬ

10. Kiểm tra mặt ngoài của đai ốc bằng mắt thường.

11. Kiểm tra kích thước của đai ốc bằng calíp giới hạn (duyng) hay dụng cụ đo có nhiều cỡ kích thước.

12. Kiểm tra ren bằng calíp ren giới hạn.

III. QUY TẮC NGHIỆM THU, BAO GÓI VÀ GHI NHÃN HIỆU

13. Quy tắc nghiệm thu, bao gói và ghi nhãn hiệu theo TCVN 128-63.