



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

# CÔNG CỤ LAO ĐỘNG PHỔ THÔNG

TCVN 3910 - 84 ÷ TCVN 3911 - 84

HÀ NỘI - 1985

**Cơ quan biên soạn :**

Viện Công cụ và cơ giới hóa nông nghiệp

**Cơ quan đề nghị ban hành :**

Bộ Nông nghiệp

**Cơ quan trình duyệt :**

Tổng cục Tiêu chuẩn – Đo lường – Chất lượng

**Cơ quan xét duyệt và ban hành :**

Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước

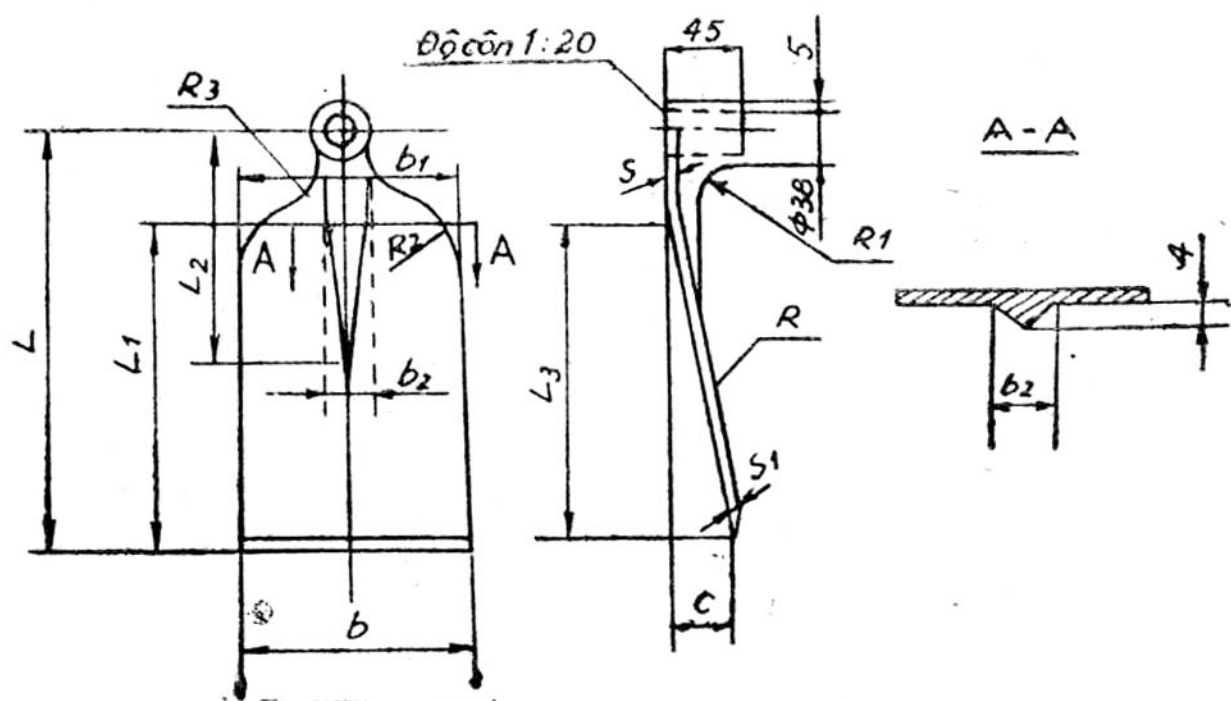
Quyết định ban hành số : 240/QĐ ngày 30 tháng 07 năm 1984

<p>CÔNG CỤ LAO ĐỘNG PHỒ THÔNG</p> <p><b>LƯỠI CUỐC BÀN</b></p>		<p><b>TCVN</b></p> <p><b>3910-84</b></p>
<p>Ручные орудия.</p> <p>Мотыга</p>	<p>Hand tools hoe</p>	<p>Có hiệu lực</p> <p>từ 01-01-1986</p>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại lưỡi cuốc bàn thông dụng và thay thế cho TCVN 275 - 68; TCVN 276 - 68.

### 1. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

1.1. Hình dáng và kích thước của lưỡi cuốc bàn theo chỉ dẫn điều 1.1 trên hình vẽ và trong bảng của tiêu chuẩn này. (Chính thức áp dụng cho các cơ sở chế tạo quốc doanh và khuyến khích áp dụng cho các cơ sở chế tạo thủ công).



Hình 1

mm

Khối lượng (kg)	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>
1 ± 50 gam	120	110	25	220	175	125	170
1,2 ± 50 gam	130	120	28	240	195	135	185
1,5 ± 50 gam	140	130	32	250	210	140	200

mm

(tiếp theo)

Khối lượng (kg)	C	S	S <sub>1</sub>	R	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub>	H
1 ± 50 gam	30	4	2	555	10	60	13	13
1,2 ± 50 gam	35	5	2	560	10	60	13	15
1,5 ± 50 gam	40	5	2	565	10	60	13	16

1.2. Lưỡi cốc bàn được ký hiệu như sau :

Ví dụ : Loại lưỡi cốc bàn có khối lượng 1,2kg được ký hiệu quy ước là : C<sub>b</sub> 1,2 × TCVN 3910 - 84.

1.3. Tùy theo yêu cầu sử dụng cụ thể, cho phép chế tạo lưỡi cốc bàn với khối lượng 1,7kg.

1.4. Cho phép chế tạo lưỡi cốc bàn có vấu ở phía trên lỗ tông tra cân.

1.5. Cho phép chế tạo lưỡi cốc bàn có mặt vát sắc phía trước.

1.6. Cho phép chế tạo lỗ tông hình ô van.

## 2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Vật liệu dùng để chế tạo lưỡi cuốc bàn phải có độ bền không thấp hơn:  $65.10^7 \div 75.10^7$  N/m<sup>2</sup> và độ đàn dài bằng:  $10 \div 15\%$ .

2.2. Lưỡi cuốc bàn phải được nhiệt luyện trên một khoảng không nhỏ hơn 35 mm kể từ cạnh vát sắc trở lên. Phần nhiệt luyện phải đạt độ cứng không thấp hơn  $350 \div 450$  HB.

2.3. Các bề mặt của lưỡi cuốc bàn phải nhẵn, không có vết nứt, ngậm than, gập nếp, ria thừa và những khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến độ bền của lưỡi cuốc khi làm việc, mặt lưỡi cuốc không được vênh.

2.4. Đường tâm lỗ tông tra cán và đường tâm của lưỡi cuốc phải nằm trong mặt phẳng đối xứng của lưỡi cuốc. Sai lệch hai đường tâm nói trên cho phép không vượt quá 3 mm.

2.5. Lưỡi cuốc phải sắc, chiều rộng mặt vát sắc từ 5 - 8 mm, chiều dày cạnh sắc không vượt quá 0,5 mm.

## 3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1. Lưỡi cuốc bàn được nghiệm thu theo từng lô. Trong mỗi lô cuốc phải cùng kiểu cỡ, số lượng lưỡi cuốc trong lô do bên đặt hàng và bên chế tạo thỏa thuận quy định.

3.2. Số mẫu được lấy ra trong lô để kiểm tra là 5%, nhưng không ít hơn 5 chiếc để kiểm tra theo yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.3. Trường hợp kiểm tra thấy không đạt yêu cầu, thì tiến hành kiểm tra lần hai với số lượng mẫu gấp đôi. Nếu kết quả lần hai vẫn không đạt yêu cầu thì cơ sở chế tạo tiến hành phân loại và sửa chữa để đưa nghiệm thu lại.

## 4. GHI NHÃN, BAO GÓI, BẢO QUẢN

4.1. Trên mỗi lưỡi cuốc bàn phải đóng nhãn ghi rõ:

a) Dấu hiệu hàng hóa của cơ sở chế tạo.

b) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

4.2. Mỗi lò lưới cuốn bàn xuất xưởng phải kèm theo giấy chứng nhận chất lượng trong đó ghi rõ:

a) Tên hoặc ký hiệu của cơ sở chế tạo.

b) Tên sản phẩm và số lượng sản phẩm trong lò

c) Kết quả kiểm tra.

d) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

đ) Ngày cấp giấy chứng nhận.

4.3. Lưới cuốn bàn cùng kiểu cỡ được huộc lại từng bó từ 5 hoặc 10 cái một bó bằng giầy thép mềm.

4.4. Lưới cuốn bàn chế tạo xong phải bôi dầu chống gỉ. Bảo quản trong kho phải để nơi khô ráo.

---