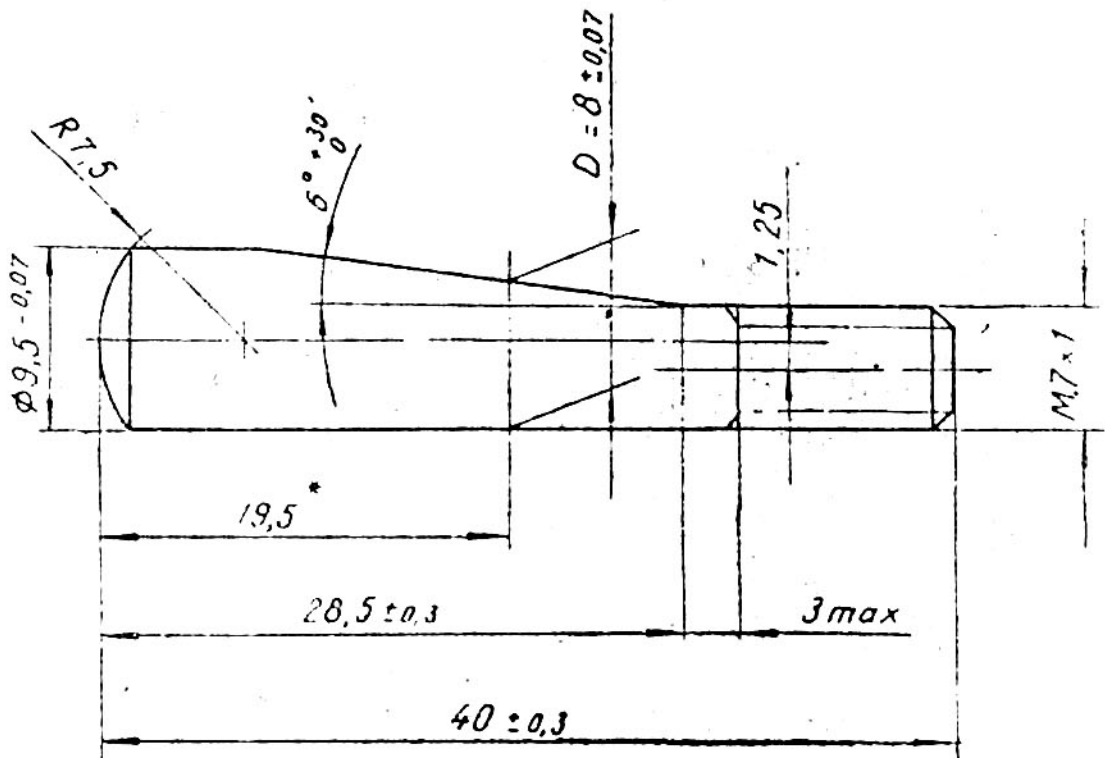


XE ĐẠP <b>ĐÙI ĐĨA VÀ CHỐT ĐÙI</b>		TCVN <b>3843 - 88</b>
Велосипеды Шатуны и клиновая Шпилька	Bicycles Connecting rods and cotter pin	Có hiệu lực từ 1-1-1989

TCVN 3843 - 88 được ban hành để thay thế TCVN 3843 - 83.  
 Tiêu chuẩn này áp dụng cho dùi đĩa và chốt dùi lắp vào xe đạp nam, nữ thông dụng.

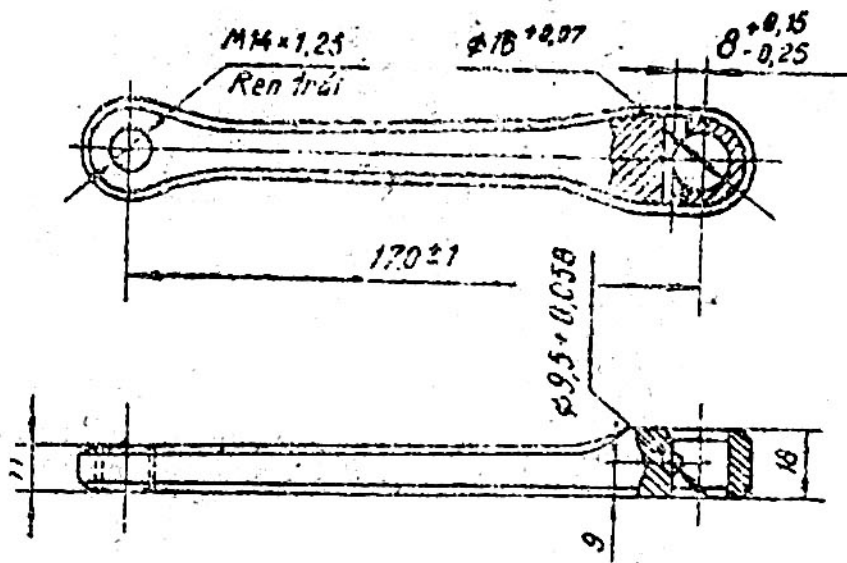
### 1. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

Kích thước cơ bản của dùi đĩa và chốt dùi phải phù hợp với các quy định trên hình vẽ và trong bảng.



Hình 1

\* Kích thước đề tham khảo



Hình 2

mm

Số răng	Bước răng P	Đường kính vòng chân răng, $D_1$	Đường kính vòng chia răng, $D_e$	Đường kính vòng đỉnh răng $D_e$	Chiều rộng răng	Đường kính con lăn D
16	12,7	178,22 - 0,3	186,11	192,0 - 1	3 - 0,25	7,75
18	$\pm 0,08$	186,29 - 0,3	191,18	200,1 - 1	3 - 0,25	

## 2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Các chi tiết của dùi đĩa phải được chế tạo bằng vật liệu sau:

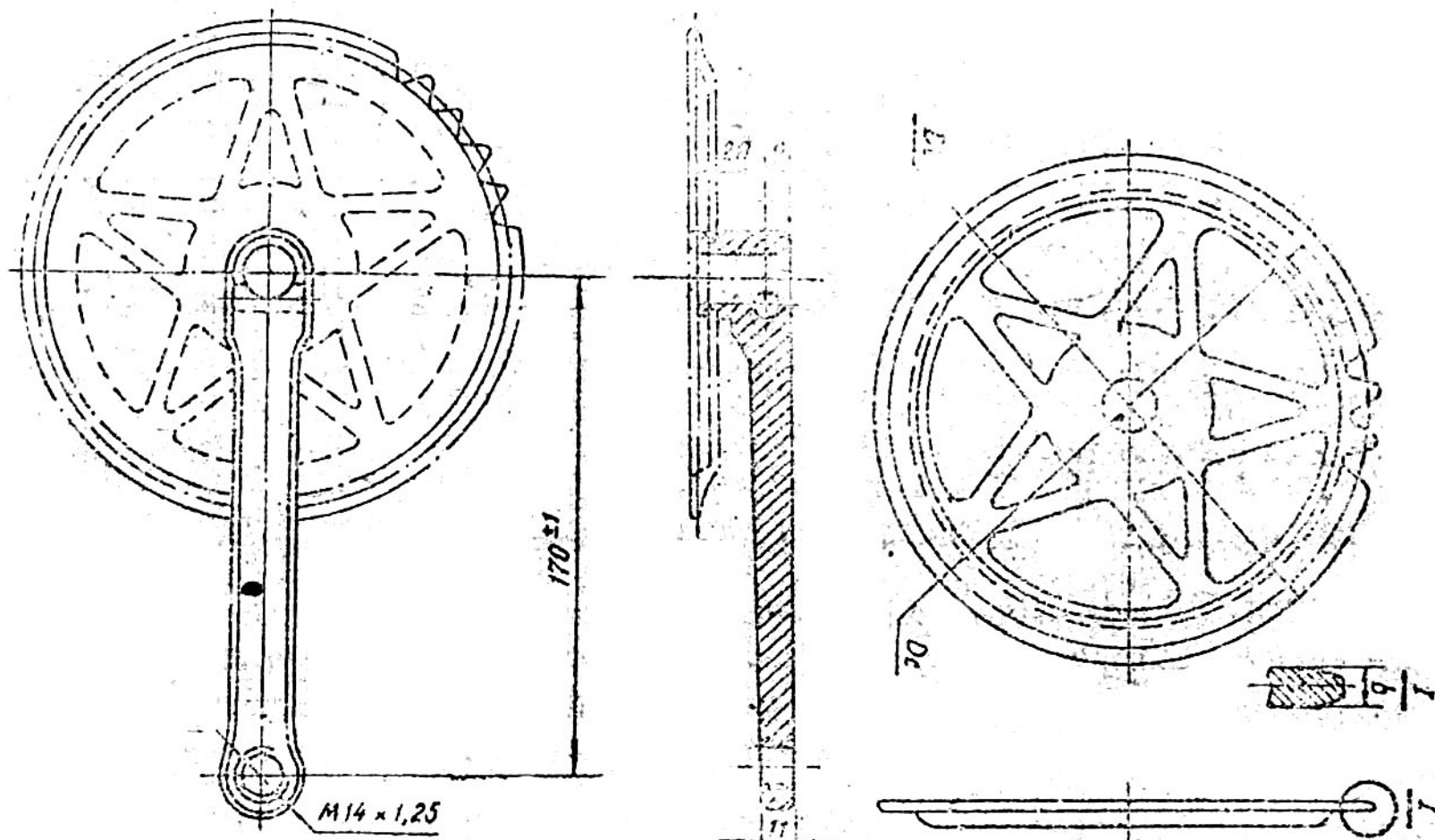
— Vành đĩa và ba chạc: thép C 45, C 50; cho phép loại kết cấu vành đĩa liền chạc: thép C10, C15.

— Dùi phải và dùi trái: thép CT 38, CT 51;

— Chốt dùi: thép C35, C40.

— Bulông và đai ốc: thép C 35; C 45.

Theo TCVN 1765 ÷ 1766 - 85.



Hình 3

Chú thích: 1. Hình vẽ không quy định kết cấu cụ thể của đầu đĩa  
 2. Cho phép chế tạo chốt đầu có đường kính 9mm và đoạn ren M 6 x 1

Cho phép thay thế bằng các vật liệu có cơ tính tương đương.

2.2. Dung sai tích lũy bước răng của vành đĩa không được lớn hơn 0,2 mm. Theo thỏa thuận với khách hàng, cho phép dung sai tích lũy bước răng không được lớn hơn 0,1 mm.

2.3. Độ song song giữa đường trục lỗ ren và đường trục lỗ trục lắp giữa của dùi không vượt quá 2 mm trên chiều dài 100 mm.

2.4. Độ vuông góc của mặt phẳng ngoài trên đầu nhỏ của dùi so với đường trục của lỗ M 14 không vượt quá 1 mm.

2.5. Độ đảo hướng tâm và chiều trục vòng chân răng của vành đĩa không được lớn hơn 0,7 mm.

2.6. Ren trên dùi và chốt dùi phải chế tạo theo quy định của TCVN 1962 - 88.

2.7. Dùi phải đảm bảo độ bền uốn khi kiểm tra độ bền.

2.8. Mỗi ghép giữa dùi phải và ba chạc phải chắc chắn.

2.9. Các chi tiết của dùi đĩa và chốt dùi phải mạ. Vành đĩa và ba chạc chỉ đánh bóng mặt phải, yêu cầu về mạ theo TCVN 3832 - 88.

### 3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1. Dùi đĩa và chốt dùi phải được bộ phận kiểm tra chất lượng của cơ sở sản xuất chứng nhận. Cơ sở sản xuất phải bảo đảm chất lượng của dùi đĩa, chốt dùi theo các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.2. Bên tiêu thụ có quyền kiểm tra lại chất lượng của dùi đĩa, chốt dùi theo quy định của tiêu chuẩn này. Cỡ lô được quy định theo thỏa thuận giữa cơ sở sản xuất và bên tiêu thụ.

3.3. Kiểm tra kích thước và kiểm tra theo điều 2.3 đến 2.6 phải lấy 5% lô nhưng không ít hơn 10 chiếc.

Kiểm tra theo điều 2.7, 2.8 và 2.9 phải lấy 0,5% lô nhưng không ít hơn 3 chiếc.

Nếu kết quả kiểm tra không đạt theo một chỉ tiêu nào đó, thì phải tiến hành kiểm tra lại theo chỉ tiêu đó với số lượng gấp đôi.

Kết quả kiểm tra lại là kết luận cuối cùng.

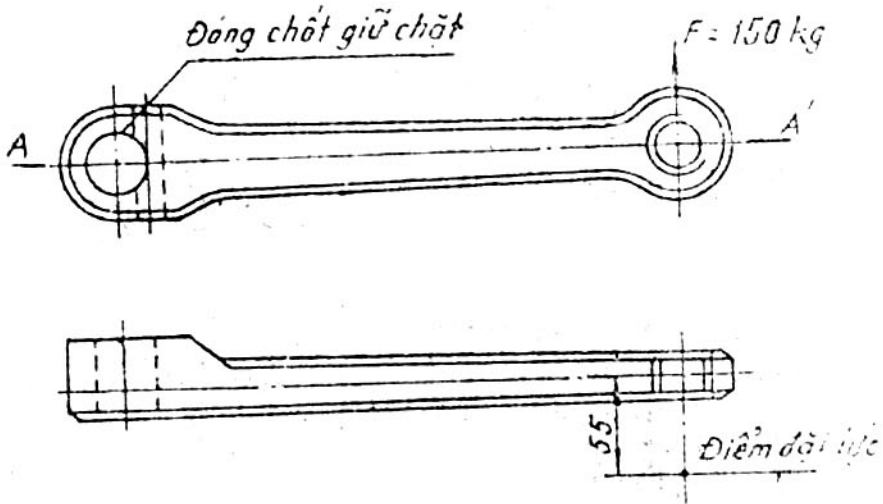
#### 4. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA

4.1. Kiểm tra mặt ngoài của đuôi đĩa và chốt đuôi bằng mắt.

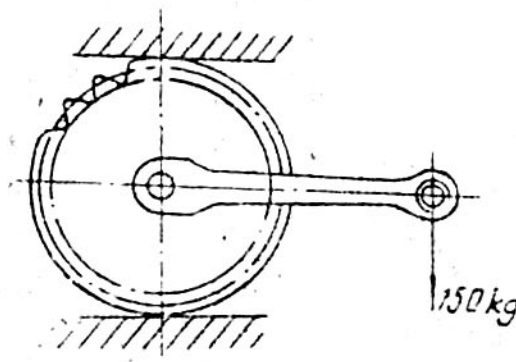
4.2. Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng và đường kiểm.

4.3. Kiểm tra độ bền uốn của đuôi thực hiện theo hình 4. Sau 30 giây tháo bỏ trọng lực, độ biến dạng tối đa cho phép không quá 2 mm.

4.4. Kiểm tra mối ghép của đuôi đĩa, thực hiện theo hình 5. Sau 30 giây tháo bỏ trọng vật và quan sát mối ghép của đuôi đĩa, mối ghép phải chắc chắn không được rạn nứt, xô dịch.



Hình 4



Hình 5

1.5. Kiểm tra chất lượng lớp mạ theo TCVN 4392 - 86.

## 5. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI

5.1. Mỗi bộ dùi đĩa và chốt dùi phải có dấu hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất.

5.2. Mỗi bộ dùi đĩa và chốt dùi trước khi xuất xưởng phải được bôi mỡ chống gỉ và phải gói trong giấy chống ẩm. Theo sự thỏa thuận giữa bên sản xuất và bên tiêu thụ cho phép bao gói bằng phương pháp khác.

---