

!	Động cơ máy kéo và máy liên hợp	!	TCVN	!
!	ĐAI ỐC THANH TRUYỀN	!	1739-85	!
!	Yêu cầu kỹ thuật	!		!
!	Тракторные и комбайновые двигатели	Tractor and combine engines	-----	!
!	Гайки для шатуна	Nuts of connecting rod	!	TCVN Có hiệu lực từ:
!	Технические требования	Technical requirements.	!	1-1-1988
!			!	

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1739-75

Tiêu chuẩn này áp dụng cho đai ốc thanh truyền của động cơ máy kéo và máy liên hợp.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Đai ốc phải được chế tạo phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này và tài liệu thiết kế đã được duyệt theo thủ tục qui định.

1.2. Đai ốc phải được chế tạo bằng thép 40Cr. Cho phép chế tạo đai ốc từ các loại thép khác có giới hạn bền σ_b và giới hạn chảy σ_c không thấp hơn so với thép 40Cr.

1.3. Sau khi nhiệt luyện đai ốc phải có tổ chức tế vi là xoocbit ram và không có pherit tự do.

1.4. Cho phép có lớp thoát cacbon trên những chỗ không gia công của bề mặt đai ốc: Chiều sâu lớp thoát cacbon tối đa phải qui định ở tài liệu thiết kế.

1.5. Độ cứng của đai ốc phải đạt 25 + 32 HRC.

- 1.6. Thông số nhám mặt tựa của đai ốc phải đạt $Ra \leq 2,5$ μm theo TCVN 1511-78
- 1.7. Trên các bề mặt đai ốc không cho phép có các vết nứt, sọc, nhấn và bavia.
- 1.8. Ren của đai ốc phải sạch, không có vết xước, ba via, vết sây sát và phải được chế tạo theo miễn dung sai 6H theo TCVN 1917-76
- 1.9. Sai lệch chiều dày thành không được lớn hơn 0,5mm.
- 1.10. Độ đảo mặt mút của mặt tựa đai ốc so với đường trục của ren không được lớn hơn 0,06 mm.
- 1.11. Độ xô dịch của trục đối xứng lỗ lắp chốt chẻ so với trục đối xứng của đai ốc không được vượt quá 0,2 mm.
- 1.12. Kích thước cạnh S của đai ốc phải đạt cấp chính xác 12 với miễn dung sai h12 theo TCVN 2245-77.
- 2.13. Bề mặt của đai ốc phải được phốtphít hóa. Cho phép mạ đồng lên bề mặt đai ốc. Chiều dày lớp mạ phải được qui định trong bản vẽ.
- 1.14. Tuổi thọ của đai ốc không được thấp hơn tuổi thọ của động cơ tính đến kỳ sửa chữa lớn lần thứ nhất.

2. QUI TẮC NGHIỆM THU VÀ PHƯƠNG PHÁP THU

2.1. Sản phẩm phải được kiểm tra nghiệm thu và kiểm tra định kỳ. Qui cách lô, số sản phẩm lấy ra trong lô để kiểm tra phải theo TCVN 2600-78 ; TCVN 2601-78 ; TCVN 2602-78 và sự thỏa thuận của khách hàng.

2.2. Kiểm tra định kỳ của đai ốc theo các điều 1.5 ; 1.6;

1.7 ; 1.9 ; 1.10 và 1.11.

Kiểm tra định kỳ đai ốc theo các điều 1.2 ; 1.3 ; 1.4 ; 1.5 ; 1.6 ; 1.7 ; 1.8 ; 1.9 ; 1.10 ; 1.11 và 1.13. Chu kỳ và trình tự kiểm tra phải nêu rõ ở tài liệu thiết kế.

2.3. Kiểm tra độ cứng của đai ốc theo TCVN 257-85

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

Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản đai ốc được làm bằng thép với bu lông ở dạng lắp thành bộ theo TCVN 1738-85.
