

ĐỘNG CƠ Ô TÔ	TCVN
ĐAI ỐC THANH TRUYỀN	1708 - 85
Yêu cầu kỹ thuật	
Автомобильные двигатели Automobile engines	-----
ГАЙКА ШАТУННОГО БОЛТА Nut of connecting rod bolt	Có hiệu lực từ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ Technical requirements.	1-1-1988

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1708-75

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các đai ốc thanh truyền của động cơ ô tô.

### 1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Đai ốc thanh truyền phải được chế tạo phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn này, theo các bản vẽ và tài liệu kỹ thuật đã được xét duyệt theo thủ tục qui định.

1.2. Có thể sử dụng đai ốc tự hãm đặc biệt làm đai ốc thanh truyền.

1.3. Đai ốc thanh truyền phải được chế tạo bằng thép C30, C35, 30 CrMo, 30Cr, 35Cr, 40CrNi, 40CrNiMo hay các loại theo khác có cơ lý tính tương đương.

1.4. Đai ốc phải được gia công nhiệt đạt độ cứng 25-36 HRC.

Sự khác nhau về độ cứng của một đai ốc không lớn hơn 3 HRC.

Sự khác nhau về độ cứng của các đai ốc đối với từng loại động cơ phải được chỉ dẫn trên bản vẽ.

Sau khi gia công nhiệt độ đai ốc phải có tổ chức kim loại là xoócbit dạng mỏng và không có pherit tự do.

Độ sâu lớp thoát các bon không lớn hơn 1% về một phía.

1.5. Trên bề mặt của đai ốc không được có vết nứt, vảy, sắt, ba via, sọc, nhẵn.

1.6. Ren của đai ốc cần đạt miền dung sai 6H.

Để tăng độ bền cho phép sử dụng ren đặc biệt.

1.7. Ren của đai ốc không được có vết xước, có vẩy ôxyt, ba via.

1.8. Thông số nhám bề mặt tựa của đầu đai ốc không được lớn hơn  $R_2 = 20 \mu m$  theo TCVN 2511-78.

1.9. Mặt tựa của đai ốc phải vuông góc với đường trục của ren đai ốc, sai lệch về độ vuông góc không được quá:

0,10mm đối với đai ốc 6 cạnh có  $S = 15mm$  ;

0,12mm đối với đai ốc 6 cạnh có  $S = 17+19 mm$ .

1.10. Đường kính trục của lỗ chốt chế phải nằm trên cùng một mặt phẳng với đường trục của đai ốc, sai lệch không quá 0,2mm

1.11. Sai lệch về chiều dày thành của đai ốc không được quá 0,4mm.

## 2. QUI TẮC NGHIỆM THU VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Mỗi đai ốc phải được bộ phận kiểm tra chất lượng của cơ sở sản xuất nghiệm thu và đảm bảo mỗi đai ốc chế tạo ra phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn này.

2.2. Khách hàng có quyền kiểm tra lại chất lượng của đai ốc theo tiêu chuẩn này.

2.3. Sai lệch về độ vuông góc của mặt tựa đai ốc đối với đường trục của ren phải được kiểm tra bằng cách bắt với bulông mẫu, không được có khe hở.

2.4. Kiểm tra độ cứng theo TCVN 257. Cho phép kiểm tra bằng

phương pháp không phá hủy khác.

2.5. Trường hợp kiểm tra không đạt yêu cầu (dù chỉ một trong các chỉ tiêu) phải tiến hành kiểm tra lại với số lượng gấp đôi cũng lấy ra từ lô đó.

Kết quả kiểm tra lần thứ hai là kết quả cuối cùng.

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

3.1. Tất cả các đai ốc trước khi bao gói phải được bôi một lớp dầu hoặc mỡ để chống gỉ và gói cả bộ (số đai ốc trong một động cơ) trong giấy không thấm nước.

3.2. Các đai ốc sau khi bao gói phải đặt trong hộp cáctông.

3.3. Hộp đai ốc phải đặt trong hòm cứng làm bằng các tông có gân, trường hợp đặc biệt thì làm bằng gỗ, trong các hòm có lót giấy không thấm nước.

Khối lượng cả bì của mỗi hòm không được lớn hơn:

30 kg đối với hòm cáctông;

50 kg đối với hòm gỗ.

3.4. Đai ốc thanh truyền dựng trong hòm cáctông phải được vận chuyển bằng ô tô hoặc trong các toa tàu kín và không được chất tiếp hàng trên đường vận chuyển.

3.5. Bao gói đai ốc thanh truyền phải bảo đảm không bị hư hỏng khi vận chuyển.

3.6. Lớp chống gỉ và bao gói cần đảm bảo đai ốc không bị hỏng trong thời gian 12 tháng kể từ ngày xuất xưởng với điều kiện bảo quản ở nơi khô ráo và kín.

3.7. Mỗi hòm phải đặt giấy chứng nhận của bộ phận kiểm tra kỹ thuật và có chữ ký của bộ phận bao gói.

3.8. Trên mỗi hộp và hòm phải ghi:

- a) Tên cơ sở sản xuất ;
- b) Số lượng và khối lượng đai ốc ;
- c) Ngày bao gói ;
- d) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

3.9. Mỗi lô đai ốc phải kèm theo tài liệu chứng nhận chứng phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn này và nội dung bao gồm:

- a) Tên cơ sở sản xuất;
  - b) Số lượng đai ốc hoặc khối lượng;
  - c) Chất lượng đai ốc theo kết quả kiểm tra ;
  - d) Số hiệu của tiêu chuẩn này.
-