

PHỤ TÙNG Ô TÔ		TCVN
NỬA TRỤC		1718-85
Yêu cầu Kỹ thuật		
ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ АВТОМОБИЛИ	Accessories of automobile	Có hiệu lực
ПОЛУОСИ	Axle shafts	từ:
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	Technical requirements	1-1-1988

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1718-75

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại nửa trục lắp ở cầu chủ động không dẫn hướng của ô tô vận tải trọng tải trung bình trọng tải lớn và ô tô du lịch.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

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

1.2. Vật liệu chế tạo nửa trục là thép C40 theo TCVN 1766-75, thép 40CR, 40CrNi, 40CrNiMnA, 40CrMnTi, 35CrMnSi, 35CrMnSiA.

1.3. Nửa trục phải được nhiệt luyện. Sau khi tôi và ram, độ cứng của thân nửa trục phải đạt 33+39 HRC, của mặt then hoa đạt 40+47 HRC. Đối với loại nửa trục được tôi cao tần, độ cứng mặt ngoài phải đạt 45+55 HRC, phần trong lõi phải đạt 155+241 HB, độ sâu thấm tôi đạt từ 3+6 mm. Độ cứng của mặt bích không nhỏ hơn 23 HRC.

1.4. Tổ chức tế vi của nửa trục sau khi nhiệt luyện lần cuối phải có lớp bề mặt là trustrit-xôcôbit, phần trong lõi (từ tâm đến 3/4 bán kính vòng tròn đo chân then hoa tạo thành) cho phép có pherit.

1.5. Thông số nhám các bề mặt của nửa trục theo TCVN 2511-78 phải không được lớn hơn:

- $R_z = 20 \mu m$ đối với mặt trong của mặt bích;
- $R_a = 1,25 \mu m$ đối với mặt định tâm của then hoa và bề mặt các cổ trục lắp ghép với ổ trục và phốt chắn dầu;
- $R_z = 20 \mu m$ đối với các bề mặt không định tâm của then hoa.

1.6. Độ đảo mặt nút của mặt trong mặt bích không được lớn hơn 0,1 mm.

1.7. Độ đảo hướng tâm của mặt định tâm của then hoa đối với đường trục không được lớn hơn 0,2mm.

1.8. Độ đảo hướng tâm của mặt thân ở đoạn giữa trục so với trục không được lớn hơn 1,8mm.

1.9. Sai lệch góc xác định vị trí tâm của lỗ bắt bulông trên mặt bích không được lớn hơn 30'.

1.10. Bề mặt nửa trục sau khi gia công cơ khí không được có các khuyết tật như gập nếp, lõm, vảy đen, nứt, vết dập, vết xước, v.v...

1.11. Phần giữa nửa trục không gia công, cho phép có vết do mài để tẩy bavia, tẩy vết nứt và xước. Chiều sâu mài không được lớn hơn 0,5mm. Trên cùng một mặt cắt ngang, không cho phép có hai vết mài. Hai mặt mài giáp nhau không được có góc nhọn.

1.12. Nửa trục phải chịu được mô men xoắn theo qui định của từng loại xe ghi trong tài liệu thiết kế.

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 và TCVN 2602-78 và sự thỏa thuận của khách hàng.

2.2. Kiểm tra nghiệm thu nửa trực theo các điều 1.1, 1.5, 1.9 + 1.11.

Kiểm tra định kỳ nửa trực theo các điều 1.2, 1.3, 1.4, 1.6, 1.7, 1.8 và 1.12. Chu kỳ kiểm tra và trình tự kiểm tra phải nêu rõ trong tài liệu thiết kế.

2.3. Đối với mặt bích của nửa trực có lỗ hình côn để lắp bu lông, phải dùng ca líp côn để kiểm tra. Khi kiểm tra, đầu ca líp phải trùng với mặt gia công phía ngoài của mặt bích, sai lệch cho phép không được lớn hơn $\pm 0,4\text{mm}$.

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

3.1. Trên mỗi nửa trực phải ghi nhãn hiệu hàng hóa của cơ sở sản xuất. Vị trí, kích thước và phương pháp ghi nhãn phải chỉ rõ trong tài liệu thiết kế và phải giữ được nhãn trong suốt thời gian làm việc của các nửa trực.

3.2. Nửa trực phải được bôi mỡ chống gỉ, gói trong giấy không thấm nước, đựng trong bao bì bằng gỗ hoặc các-tông có lót giấy không thấm nước và lèn chặt.

3.3. Trong mỗi bao bì chỉ được phép đựng các nửa trực cùng loại và qui cách như nhau.

3.4. Trong mỗi bao bì cần kèm theo giấy chứng nhận bao gói trong đó ghi:

- a) Tên cơ sở sản xuất;
- b) Tên gọi chi tiết và số hiệu của nó theo bản kê mẫu hàng
- c) Số lượng chi tiết;
- d) Ngày bao gói;
- d) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

3.5. Trên mỗi bao bì phải ghi bằng sơn bền màu tên cơ sở sản xuất, số hiệu chi tiết, số lượng chi tiết, hàng chữ "Không ném", "Tránh ẩm" và số hiệu của tiêu chuẩn này.

3.6. Mỗi lô nửa trục phải kèm theo tài liệu chứng nhận đã phù hợp với yêu cầu của tiêu chuẩn này và nội dung bao gồm:

- a) Tên cơ sở sản xuất và nhận hiệu hàng hóa;
- b) Tên gọi chi tiết và số hiệu của nó theo bản kê mẫu hàng;
- c) Số lượng nửa trục trong lô;
- d) Ngày xuất xưởng;
- d) Dấu KCS của bộ phận kiểm tra nghiệm thu;
- e) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

3.7. Khối lượng cả bì không quá 50 kg đối với hòm gỗ và 30 kg đối với hòm các tông.

3.8. Việc chống gỉ và bao gói phải bảo đảm nửa trục không bị gỉ trong thời gian 12 tháng kể từ ngày xuất xưởng, với điều kiện bảo quản chúng ở nơi khô ráo, kín và giữ nguyên vẹn dạng bao gói của cơ sở sản xuất.
