

CÔNG CỤ LAO ĐỘNG PHỔ THÔNG LƯỠI XẼNG		TCVN 3911 - 84
Ручные орудия. Лопата.	Hand tools shovel	Có hiệu lực từ 01-01-1986

Tiêu chuẩn này áp dụng cho xẻng đào và xẻng xúc thông dụng và thay thế cho: TCVN 272 - 68; TCVN 274 - 68.

1. THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN

Hình dáng kích thước của lưỡi xẻng phải theo đúng chỉ dẫn trên các hình vẽ và các bảng của tiêu chuẩn này.

1.1. Lưỡi xẻng đào kiểu vòng: hình vẽ 1; bảng 1

mm

Bảng 1

Khối lượng (kg)	b	b ₁	L ± 5	L ₁	R ₁
0,8	180	160	220	120	20
1	200	175	250	130	25
1,2	220	190	280	150	35

Ví dụ ký hiệu quy ước của lưỡi xẻng đào kiểu vòng có khối lượng 1,2 kg: XDV 1,2 × TCVN 3911 - 84.

1.2. Lưỡi xẻng đào kiểu lá đề: hình 2, bảng 2

Ví dụ ký hiệu quy ước của lưỡi xẻng đào kiểu lá đề có khối lượng 1 kg:

Xld 1 × TCVN 3911 - 84.

1.3. Lưỡi xẻng xúc kiểu vòng: hình 3, bảng 3

Ví dụ ký hiệu quy ước của lưỡi xẻng xúc kiểu vòng có khối lượng 1,2 kg:

Xxv 1,2 × TCVN 3911 - 84.

1.4. Lưỡi xẻng xúc kiểu lá đề: hình 4; bảng 4.

Vi dụ ký hiệu quy ước của lưỡi xẻng xúc kiểu lá đề có khối lượng 1 kg:

Xxlđ 1 × TCVN 3911 - 84.

mm

Bảng 2

Khối lượng (kg)	b	$L \pm 5$	L_1	R_1
0,6	180	220	120	20
0,8	200	250	130	25
1	220	280	150	35

mm

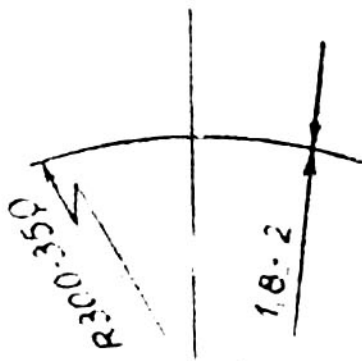
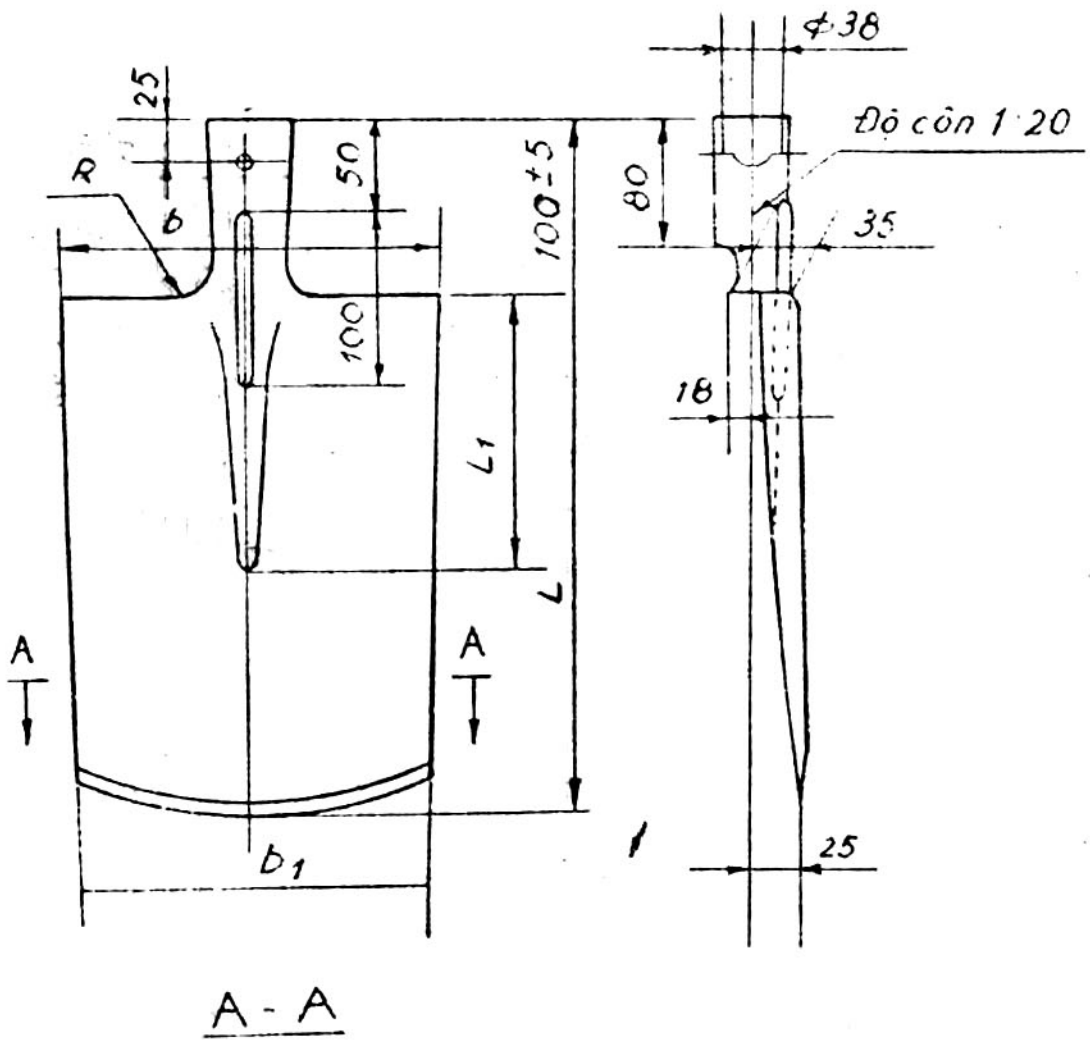
Bảng 3

Khối lượng (kg)	b	b_1	$L \pm 5$	L_1
0,8	200	180	210	120
1	220	200	260	140
1,2	240	220	280	160

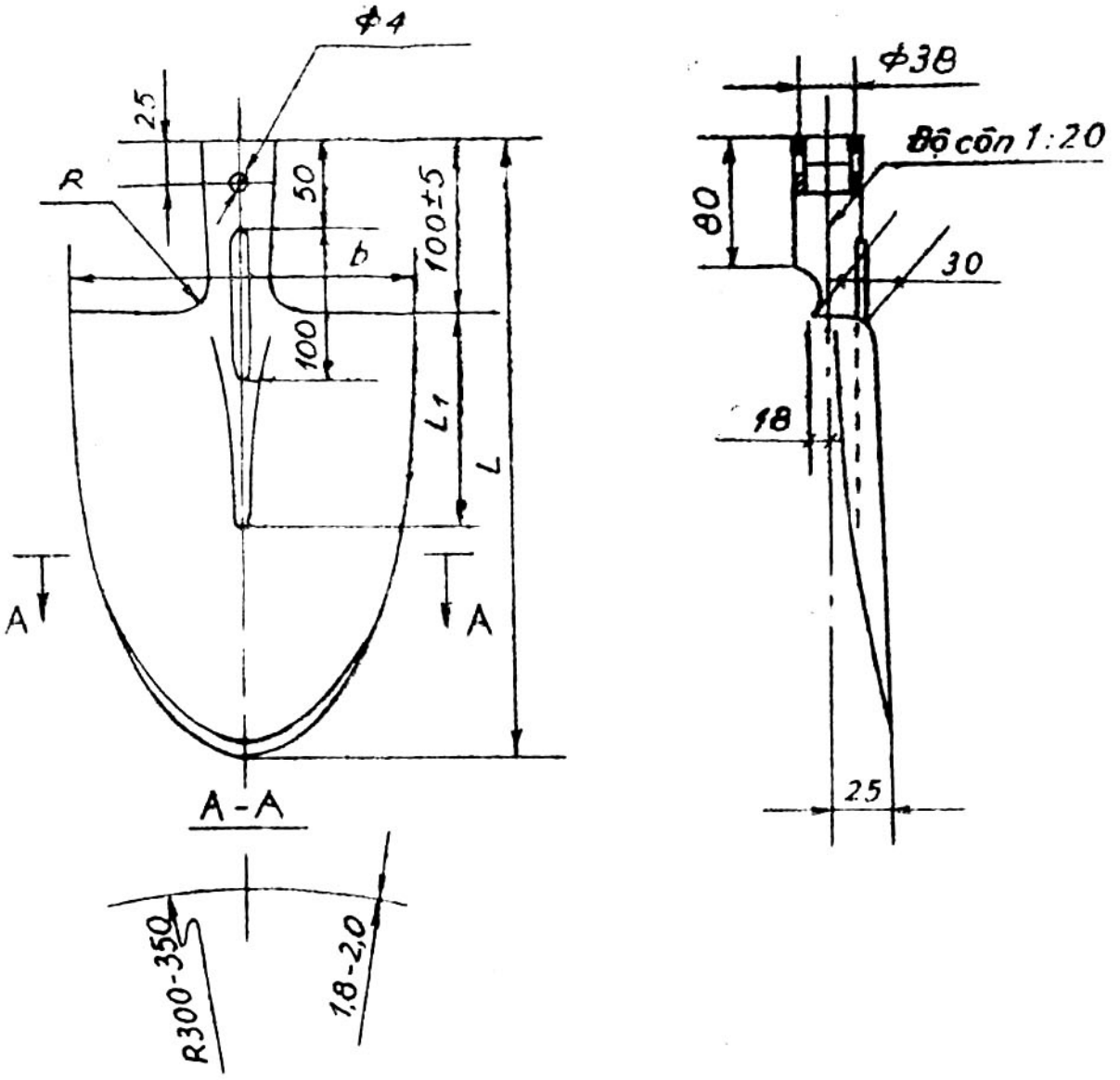
mm

Bảng 4

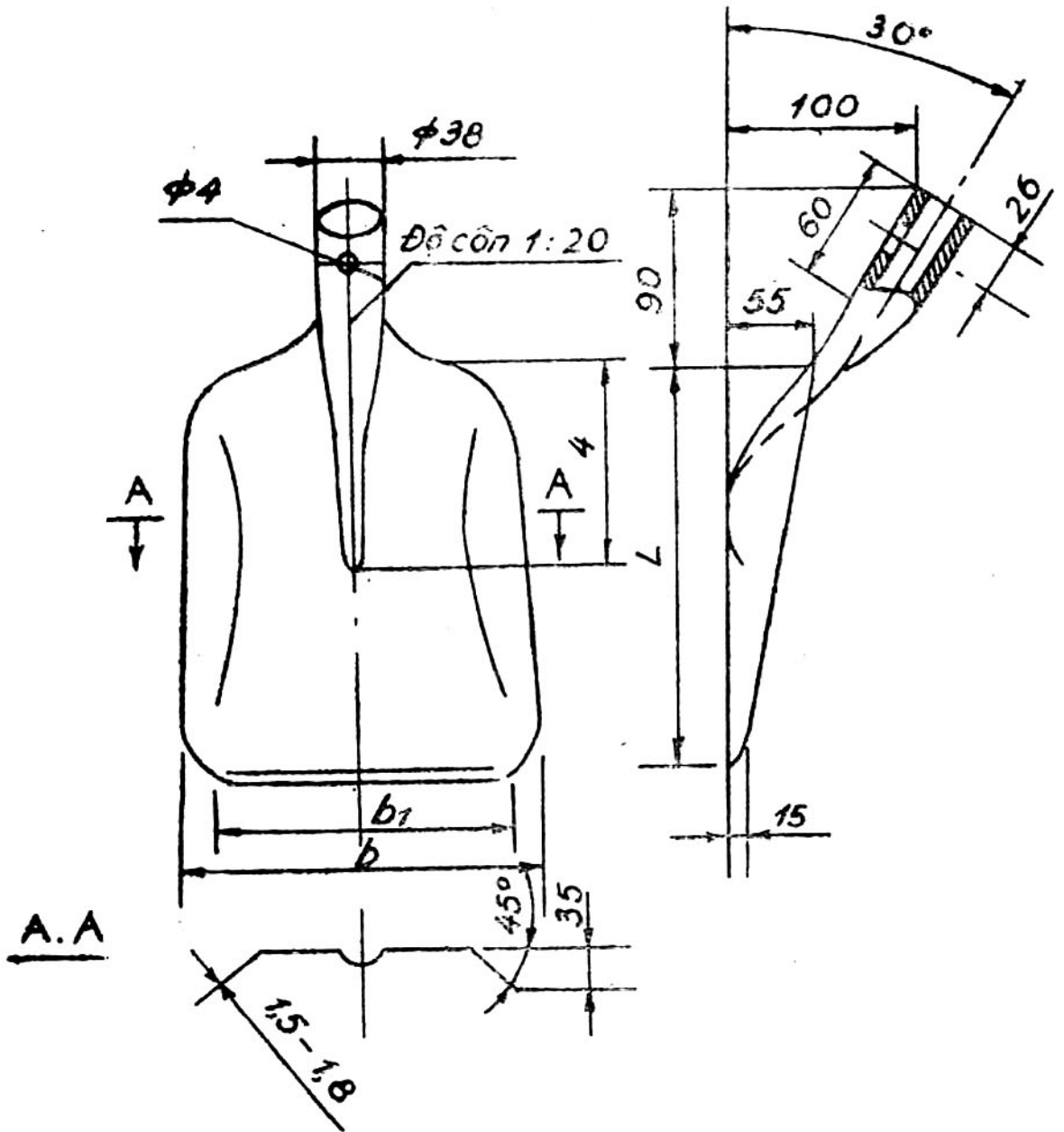
Khối lượng (kg)	b	$L \pm 5$	L_1
0,8	220	260	140
1	240	280	160



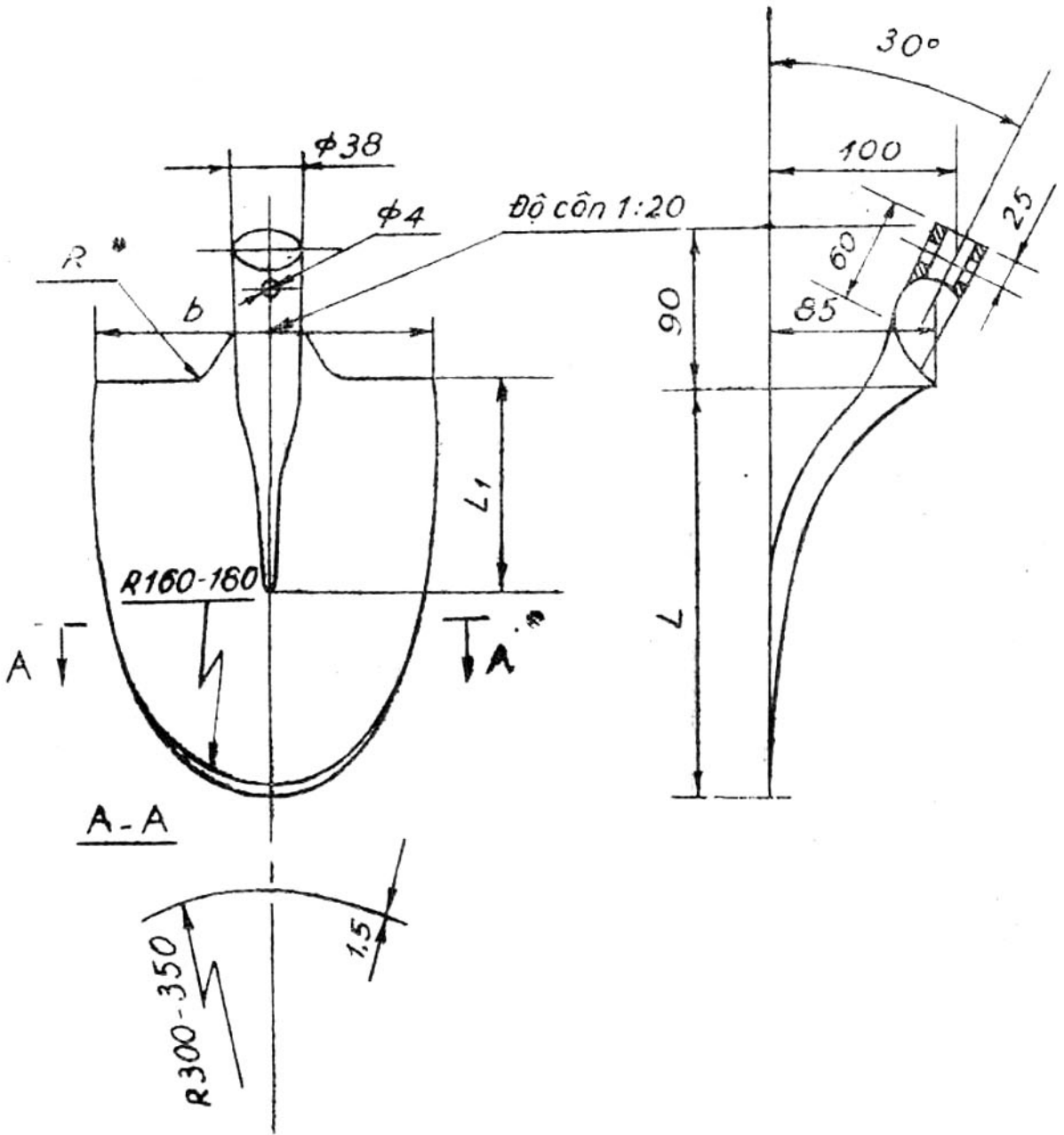
Hình 1



Hình 2



Hình 3



Hình 4

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Vật liệu chế tạo xẻng có giới hạn bền không thấp hơn: $54.10^7 \div 64.10^7 \text{ N/m}^2$ và độ dẫn dài bằng: $15 \div 20\%$.

2.2. Lưỡi xẻng phải được nhiệt luyện trên một khoảng không nhỏ hơn 30 mm, kể từ cạnh vát sắc trở lên. Phần nhiệt luyện phải đạt độ cứng không thấp hơn $350 \div 450 \text{ HB}$.

2.3. Các bề mặt của lưỡi xẻng phải nhẵn, không rỗ, rạn nứt và ria thừa, mặt lưỡi xẻng không được vênh.

2.4. Đường tâm của lỗ chuỗi tra cán và đường tâm của mặt lưỡi xẻng, phải nằm trong mặt phẳng đối xứng của lưỡi xẻng, sai lệch giữa hai đường tâm nói trên cho phép không vượt quá 3 mm,

2.5. Phía sau chuỗi xẻng phải tán hoặc hàn. Đầu đinh tán ở mặt sau chuỗi xẻng không được nhô lên quá 2 mm.

2.6. Lưỡi xẻng phải sắc, chiều rộng mép vát sắc từ $4 \div 6 \text{ mm}$. Chiều dày cạnh sắc không vượt quá 0,5 mm.

3. QUY TẮC NGHIỆM THU

3.1. Lưỡi xẻng được kiểm tra theo từng lô, trong mỗi lô lưỡi xẻng phải cùng kiểu cỡ, số lượng lưỡi xẻng 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. Trong trường hợp kết quả kiểm tra 1 lần không đạt yêu cầu thì tiến hành kiểm tra lần 2 với số mẫu gấp đôi: Nếu kết quả kiểm tra 2 lần vẫn không đạt yêu cầu thì cơ sở chế tạo phải tiến hành phân loại và sửa chữa để nghiệm thu.

4. BAO GÓI, GHI NHÃN, BẢO QUẢN

4.1. Trên mỗi lưỡi xẻng 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 lô lưới xẻng xuất xưởng phải kèm theo giấy chứng nhận chất lượng trong đó ghi rõ:

a) Tên hoặc ký hiệu cơ sở chế tạo.

b) Tên sản phẩm và số lượng trong lô.

c) kết quả kiểm tra.

d) Số hiệu tiêu chuẩn này.

đ) Ngày cấp giấy chứng nhận chất lượng.

4.3. Lưới xẻng cùng kiểu cỡ được buộc lại thành từng bó, mỗi bó từ 10 + 20 chiếc bằng dây thép mềm.

4.4. Lưới xẻng chế tạo xong phải bôi dầu chống gỉ.

Bảo quản trong kho phải để nơi khô ráo.