

<b>VÒNG ĐỆM</b> Yêu cầu kỹ thuật		TCVN 134 — 77
Шайбы технические требования	Washers technical requirements.	Có hiệu lực từ 1-1-1979

TCVN 134—77 được ban hành để thay thế TCVN 134—63.

1. Tiêu chuẩn này áp dụng cho các vòng đệm tròn (TCVN 2061—77; TCVN 132—77; TCVN 2060—77), vòng đệm nghiêng, vòng đệm dùng cho trục có gờ và các vòng đệm hãm (TCVN 347—70, TCVN 348—70, TCVN 346—70, TCVN 350—70).

## 2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1. Hình dạng, kích thước, sai lệch giới hạn và độ nhẵn bề mặt của vòng đệm phải theo những yêu cầu đã được quy định trong các tiêu chuẩn Nhà nước về kích thước.

2.2. Mác vật liệu và ký hiệu quy ước của loại vật liệu, tên gọi và ký hiệu quy ước của lớp mạ, phủ của vòng đệm phải theo những chỉ dẫn trong bảng. Ví dụ về ký hiệu quy ước của vòng đệm được nêu trong phụ lục.

2.3. Theo đơn đặt hàng của khách hàng cho phép dùng vật liệu và lớp mạ, phủ khác với chỉ dẫn trong bảng.

2.4. Sai lệch về hình dạng hình học:

a) Độ không phẳng của vòng đệm — không lớn hơn 10% chiều dày của vòng đệm.

b) Độ không thẳng góc của mặt cạnh so với mặt tựa: đối với vòng đệm theo TCVN 2061—77; TCVN 132—77; TCVN 2060—77 và vòng đệm dùng cho trục có gờ, có chiều dày lớn hơn 3 mm.

— Không lớn hơn 6°, đối với kiểu 1

— Không lớn hơn 3°, đối với kiểu 2

đối với vòng đệm nghiêng—không lớn hơn 5°.

2.5. Cho phép chế tạo vòng đệm theo TCVN 2061—77; TCVN 132—77; TCVN 2060—77 và vòng đệm dùng cho trục có gờ kiểu 2 không có cạnh vát, hoặc có mép lượn tròn với bán kính bằng kích thước « C ».

2.6. Bề mặt của vòng đệm không được có vết nứt, rò, vết xước, gỉ, mép sắc, ba via và những khuyết tật khác không cho phép trong yêu cầu kỹ thuật của vật liệu khởi phẩm.

2.7. Cho phép có ria thừa, vết xước, chỗ khuyết và sự gián đoạn kim loại ở mặt cạnh khi chế tạo vòng đệm, những khuyết tật này không được làm cho kích thước của vùng đệm vượt ra ngoài sai lệch giới hạn.

2.8. Sai lệch giới hạn của chiều dày vòng đệm, và độ nhẵn của mặt tựa được quy định theo tiêu chuẩn tương ứng về vật liệu khởi phẩm hoặc theo bản vẽ thiết kế đã được trình duyệt.

Vật liệu				Lớp mạ, phủ	
Loại	Ký hiệu quy ước của loại	Mác	Ký hiệu quy ước của mác (nhóm)	Tên gọi	Ký hiệu quy ước
1	2	3	4	5	6
Thép cacbon	0	08,08 K 10,10 K	01	Không mạ, phủ Kẽm có crômát hóa	00 01
		Cr 3, Cr 3 K	02	Cadimi có crômát hóa	02
		15	03	Ba lớp đồng — niken—crôm	04
		20	04		04
		35	05	Ôxyt	05
		45	06	Phốt phát có tằm dầu	06
Thép hợp kim		40X 30X CA	11	Kẽm	09
Thép không gỉ		X 18H 3T X 18H 10T	21	Không mạ, phủ Đồng	00 08
		2 × 13	22	Thụ động	11

1	2	3	4	5	6
Đồng thau	3	63 C 59 - 1	32	Không mạ, phủ Ni ken Hai lớp: niken, Crôm	00 03 04
		63 Kháng tử	33	Thiếc Thụ động Bạc	07 11 12
Đồng thanh		AM 9 - 2	34	Không mạ, phủ Niken	00 03
Đồng		M 3	38	Thụ động Bạc	11 12
Hợp kim nhôm		AM 5	31	Không mạ, phủ Ôxyt (tức Anốt) có cromat hóa	00
		1, 16	35		.
		A 1	37		10

+ Tạm thời dùng vật liệu theo tiêu chuẩn Nhà nước của Liên Xô cho tới khi ban hành tiêu chuẩn Nhà nước về vật liệu.

2.9. Theo đơn đặt hàng của khách hàng, vòng đệm có thể được nhiệt luyện.

### 3. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA

3.1. Độ không phẳng của vòng đệm (điều 1.4 a) được kiểm tra bằng ka lip xẻ rãnh. Ka lip xẻ rãnh có chiều dài không được nhỏ hơn đường kính ngoài của vòng đệm được kiểm tra, chiều rộng rãnh phải bằng chiều dày danh nghĩa của vòng đệm cộng với dung sai về độ không phẳng, chiều sâu rãnh bằng khoảng 1/3 đường kính ngoài của vòng đệm.

Vòng đệm được kiểm tra, phải qua lọt được ka lip xẻ rãnh với một lực không lớn hơn 20N.

3.2. Độ không thẳng góc của mặt cạnh đối với mặt tựa (điều 1.4 b) được kiểm tra bằng dũa, thước đo góc, hay dụng cụ đo vụn năng.

3.3. Cánh, cửa của vòng đệm hãm không được gãy, nứt khi bẻ gấp 2 lần dưới 1 góc  $90^\circ$ .

3.4. Chất lượng lớp mạ được kiểm tra theo phương pháp đã được thỏa thuận giữa nhà máy chế tạo và khách hàng.

#### 4. QUY TẮC NGHIỆM THU, BAO GÓI VÀ GHI NHÃN

Quy tắc nghiệm thu, bao gói và ghi nhãn theo TCVN 128—63.

---

### Ký hiệu quy ước của vòng đệm

1. Vòng đệm tròn, vòng đệm nghiêng, vòng đệm hãm và vòng đệm dùng cho trục có gân nên ký hiệu theo sơ đồ sau :

Vòng đệm 2. 12. 01. 059. TCVN. . .

Vòng đệm	2	12	01	05	9	TCVN
						Số tiêu chuẩn về kích thước
						Chiều dày lớp mạ, phủ
						Ký hiệu quy ước của lớp mạ, phủ
						Ký hiệu quy ước của nhóm vật liệu
						Đường kính của thân
						Kiểu
						Tên chi tiết

2. Vòng đệm có vật liệu và lớp mạ, phủ không quy định trong tiêu chuẩn này, nên ký hiệu theo sơ đồ sau :

Vòng đệm 2. 12. OX18H12T Ti 9 TCVN . . .

Vòng đệm	2	12	OX18H12T	Ti	9	TCVN
						Số tiêu chuẩn về kích thước
						Chiều dày lớp mạ
						Ký hiệu quy ước của lớp mạ
						Mác thép hay hợp kim
						Đường kính của thân
						Kiểu
						Tên chi tiết

3. Không cần ghi ký hiệu cho kiểu 1, chiều dày của vòng đệm nghiêng, loại lớp mạ phủ 00 (không lớp mạ phủ).

4. Chiều dày vòng đệm theo TCVN 132 – 77, TCVN 2060 – 77 chỉ được ghi trong ký hiệu trong trường hợp sử dụng chiều dày vòng đệm không có trong bảng của tiêu chuẩn kích thước.

Vi dụ :

Vòng đệm 2. 12x4. 01. 059 TCVN 134 – 77.

---