

Số: 221/QĐ-UB

TP. Hồ Chí Minh, ngày 30 tháng 10 năm 1987

QUYẾT ĐỊNH
VỀ VIỆC BAN HÀNH TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG VỀ :
XÍCH XE MÁY - KÝ HIỆU 53 TCV 134 – 87
VÀNH XE MÁY - KÝ HIỆU 53 TCV 135 – 87

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

- Căn cứ Luật tổ chức Hội đồng nhân dân và Ủy ban Nhân dân đã được Quốc hội thông qua ngày 30 tháng 6 năm 1983.
- Căn cứ Nghị định số 141/HĐBT ngày 24-8-1982 của Hội đồng Bộ trưởng ban hành điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa;
- Căn cứ Thông tư số 488/LHKT/TT ngày 5-6-1986 của Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước về việc xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý tiêu chuẩn kỹ thuật địa phương của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp;
- Xét yêu cầu cần thiết của công tác quản lý kỹ thuật ở thành phố Hồ Chí Minh;
- Theo đề nghị của đồng chí Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố Hồ Chí Minh;

QUYẾT ĐỊNH

ĐIỀU 1: Nay ban hành kèm theo quyết định này tiêu chuẩn địa phương về:

Xích xe máy, ký hiệu 53 TVC 134 – 87

Vành xe máy, ký hiệu 53 TVC 135 – 87

ĐIỀU 2: Tiêu chuẩn này là căn cứ để đánh giá chất lượng sản phẩm trong phạm vi sản xuất (thuộc các cơ sở Quốc doanh, Công tư hợp doanh, tập thể và cá thể), cũng như trong lưu thông phân phối.

ĐIỀU 3: Các cơ quan quản lý phải đôn đốc, theo dõi, kiểm tra để đề nghị khen thưởng những cơ sở thực hiện tốt tiêu chuẩn đã ban hành và xử lý nghiêm minh những cơ sở làm ăn gian dối.

ĐIỀU 4: Tiêu chuẩn này có hiệu lực kể từ ngày ký và được lưu hành trong toàn thành phố.

ĐIỀU 5: Các đồng chí Chánh Văn phòng Ủy ban Nhân dân thành phố, Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố, Liên hiệp xã thành phố, chủ tịch Ủy ban Nhân dân các quận, huyện, Thủ trưởng các Sở, Ban, Ngành và các cơ sở liên quan đến sản xuất và kinh doanh mặt hàng này trong thành phố chịu trách nhiệm thi hành quyết định này.

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ
K/T CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH/THƯỜNG TRỰC

Lê Văn Triết

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

**XÍCH XE MÁY
53 TCV 134 – 87**

- Cơ quan biên soạn :

CHI CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG - CHẤT LƯỢNG THÀNH PHỐ

- Cơ quan đề nghị ban hành :

CHI CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG- CHẤT LƯỢNG THÀNH PHỐ

- Cơ quan trình duyệt :

ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số : 221/QĐ-UB ngày 30-10-1987

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH		Nhóm C
		53 TCV 134 – 87
XÍCH XE MÁY		Có hiệu lực từ :

Tiêu chuẩn này áp dụng cho xích xe máy loại thể tích 50 phân khối như : Honda, Suzuki, Yamaha... được sản xuất và lưu thông phân phối trong thành phố Hồ Chí Minh.

1- KÍCH THƯỚC CƠ BẢN.

1.1- Kích thước cơ bản của xích phải phù hợp với các quy định trên hình 1 và bảng 1.

Bảng 1

Bước xích P	Đường kính con lăn D	Đường kính chốt D	Khoảng cách má trong B tr
-------------	-------------------------	----------------------	------------------------------

	+ 0,08	+ 0,05	+ 0,2
12,7	7,75	3,97 ± 0,02	
	- 0,05	- 0,05	6,50

1.2- Ký hiệu quy ước của xích : CL 12,7 - 13.000

Đây là loại xích truyền động con lăn, bước xích 12,7mm, tải trọng phá hủy 13.000N.

2- YÊU CẦU KỸ THUẬT :

2.1- Các chi tiết của xích phải được chế tạo bằng các vật liệu sau :

- Má : thép C8_s theo TCVN 1766-75.

- Bạc : con lăn chốt : thép C8, C10 hoặc C15 theo TCVN 1766-75 cho phép thay thế bằng các vật liệu có cơ tính tương đương.

2.2- Độ cứng các chi tiết xích sau nhiệt luyện phải phù hợp với các quy định trên bảng 2.

Bảng 2

Chi tiết	Độ cứng HRA	Độ cứng HRC tương đương
- Má xích	69 + 73	38 + 45
- Chốt xích	76 + 81	50 + 60
- Bạc	73 + 79	45 + 55
- Con lăn	70 + 76	40 + 50

2.3- Độ nhám bề mặt chi tiết của xích theo TCVN 2511 – 78, phải đạt $R_a = 2,5 + 1,25/\mu m$ (tương đương với 6).

2.4- Khe hở tổng cộng giữa má trong và má ngoài của xích không được lớn hơn 0,50mm.

2.5- Độ võng của xích trong mặt phẳng chứa đường tâm của các chốt không được lớn hơn 150mm trên một nửa chiều dài xích.

2.6 – Tải trọng phá hủy của xích không được thấp hơn 13.000N (chức giảm 12.000N).

2.7- Chốt phải được lắp chặt với má ngoài và bạc lắp chặt với má trong. Các mối lắp bản lề phải làm việc dễ dàng, không bị mắc kẹt.

2.8- Các chi tiết của xích không được mẻ, nứt, gỉ, tróc, xích hoàn chỉnh phải được nhuộm chống gỉ.

3.- PHƯƠNG PHÁP THỬ :

3.1- Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với quy định lấy mẫu nghiệm thu theo TCVN 2600-78.

3.2- Kiểm tra các kích thước hình học bằng các dụng cụ đo thông dụng. Việc kiểm tra bước thực phải tiến hành trên 10 mắt xích dưới tải trọng đo bằng 0,01 tải phá hủy xích (130N). Sai lệch bước thực phải phù hợp với quy định trên bảng 1.

3.3- Kiểm tra độ cứng các chi tiết xích theo TCVN 257 – 85 “kim loại phương pháp thử độ cứng Roc-ven”.

3.4- Kiểm tra độ nhám bề mặt bằng các dụng cụ chuyên dùng hay dùng phương pháp so sánh với mẫu chuẩn.

3.5- Kiểm tra độ võng của xích :

Dùng 2 ngàm kẹp đặt trên mặt phẳng ngang kẹp 2 đầu sợi xích như hình 2 sao cho các đường tâm chốt xích nằm trong mặt phẳng thẳng đứng. Chiều dài xích, phần nằm giữa hai ngàm kẹp phải là chiều dài của $\frac{1}{2}$ sợi xích hoàn chỉnh. Khoảng cách L trên hình 2 là độ võng cần xác định theo điều 2.5.

3.6- Kiểm tra tải trọng phá hủy của xích trên máy thử kéo.

Mẫu thử phải có chiều dài tối thiểu là 7 bước xích (không kể phần bị kẹp). Số lần thử không ít hơn 6 lần. Nếu các chi tiết xích bị phá hủy trong các mô kẹp thì phải thử lại.

4- GHI NHÃN, BAO GÓI VÀ BẢO QUẢN.

4.1- Trước khi bao gói, xích phải được bôi lớp chống gỉ. Xích phải được gói trong giấy chống ẩm hay bao nylon rồi cho vào hộp giấy.

Trên mỗi hộp giấy phải ghi rõ :

- Xích xe máy CL 12,7 – 13.000.
- Tên hiệu, dấu hiệu và địa chỉ cơ sở sản xuất.
- Số đăng ký chất lượng sản phẩm.
- Số hiệu của tiêu chuẩn này.

4.3- Xích phải được bảo quản nơi khô, thoáng. Xích phải được bảo hành trong thời gian 12 tháng kể từ ngày xuất xưởng.

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

VÀNH XE MÁY

53 TCV 135 – 87

*

- Cơ quan biên soạn :

CHI CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG - CHẤT LƯỢNG THÀNH PHỐ

- Cơ quan đề nghị ban hành :

CHI CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG- CHẤT LƯỢNG

- Cơ quan trình duyệt :

ỦY BAN KHOA HỌC VÀ KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành :

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số : 221/QĐ-UB ngày 30-10-1987

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

Nhóm C

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM	VÀNH XE MÁY	53 TCV 135 – 87
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH		Có hiệu lực từ :

Tiêu chuẩn này áp dụng cho vành xe máy loại thể tích 50 phân khối như : Honda, Suzuki, Yamaha... được sản xuất và lưu thông phân phối trong thành phố Hồ Chí Minh.

1- KÍCH THƯỚC CƠ BẢN.

1.1- Kích thước cơ bản của vành xe máy phải phù hợp với các quy định trên hình 1 và bảng 1.

- Số lỗ lắp nam hoa : 36

- Chiều dài của thép làm vành, không nhỏ hơn 1,50mm.

Chú thích : Hình vẽ không quy định kết cấu cụ thể của vành

Bảng I

Kiểu xe	Bề rộng		
	B1	B2	B3
Xe máy 50 nam	22	36 – ^{0,5}	52
Xe máy 50 nữ	20	29 – ^{0,5}	45

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT :

2.1- Vành phải được chế tạo bằng thép : C08, C10 theo TCVN 1766 – 75 cho phép thay thế bằng vật liệu có cơ tính tương đương.

2.2- Mặt cắt của vành phải đối xứng. Độ không đối xứng cho phép không vượt quá 1mm.

2.3- Độ không tròn của đường kính gò lắp lốp và độ không phẳng của một bên vành không được quá 1mm.

2.4- Độ lệch về chiều cao của hai gò lắp lốp đối với nhau không được quá 1mm.

2.5- Các lỗ lắp nan hoa phải cách đều nhau. Sai lệch lớn nhất giữa hai bước nan hoa liên tiếp không quá 2mm.

2.6- Bề mặt vành phải nhẵn, không có vết xước, rỗ, lồi lõm. Mặt bên của vành và các mép lỗ không được có ba vĩa.

2.7- Mọi hàn nối của vành phải bảo đảm chắc chắn, không được có các khuyết tật và phải được làm sạch sau khi hàn. Mọi hàn phải chịu được thử nghiệm sức chịu tải và thử nghiệm va đập theo điều 3.4 – 3.5-

2.8- Vành xe máy phải được mạ Crôm, Niken. Lớp mạ này phải đạt từ hạng C trở lên theo 53 TCV 30-77.

3- PHƯƠNG PHÁP THỬ :

3.1- Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với quy định lấy mẫu nghiệm thu theo TCVN 2600 – 78.

3.2- Các chỉ tiêu kích thước của vành được kiểm tra bằng các dụng cụ đo thông dụng.

3.3- Kiểm tra độ phẳng của mặt bên vành trên bàn chuẩn.

3.4 Thử nghiệm sức chịu tải của vành :

Tác dụng 1 lực 1500N trên tâm điểm của mặt cắt vành, lực hướng về phía tâm vành và tác dụng trong 5 phút. Độ biến dạng dư sau khi thử không quá 2mm. Mỗi hàn vành phải ở vị trí như hình 2.

3.5 Thử nghiệm sức chịu va đập của vành :

Cho vành rơi tự do ở vị trí thẳng đứng sao cho mỗi hàn nằm ở vị trí như hình 2, từ độ cao 1m (tính từ điểm thấp nhất của vành) xuống nền xi măng 5 lần liên tục. Sau khi thử, mỗi hàn không bị nứt hay gãy.

3.6- Kiểm tra lớp mạ của vành theo 53 TCV 32-77.

4- GHI NHÃN, BAO GÓI VÀ BẢO QUẢN :

4.1- Trên mỗi vành phải ghi rõ dấu hiệu của cơ sở sản xuất.

4.2- Trước khi bao gói, vành phải được bôi lớp chống gỉ. Vành phải được quấn kín bằng băng giấy chống ẩm hay bằng nylon.

Theo sự thỏa thuận giữa khách hàng và nơi tiêu thụ vành có thể được đóng gói trong các loại bao bì để đảm bảo không bị va chạm xây xát khi vận chuyển.

Trên mỗi bao bì phải ghi rõ :

- Vành xe máy nam (hay nữ)
- Tên hiệu, dấu hiệu và địa chỉ cơ sở sản xuất.
- Số đăng ký chất lượng sản phẩm.
- Số hiệu của tiêu chuẩn này.

4.3- Vành phải được bảo quản nơi khô ráo, không được quăng ném, vành xe máy được bảo hành trong thời gian 12 tháng kể từ ngày xuất xưởng.

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ