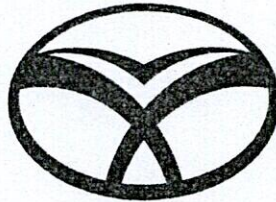


TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP THAN – KHOÁNG SẢN VIỆT NAM

CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHIỆP Ô TÔ – VINACOMIN



VMIC

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

TCCS 20: 2019- BGC/VMIC

Xuất bản lần 1

**BÍCH CÁC ĐĂNG KHỚP NỘI BỘ GIẢM CHẤN XE Ô TÔ HD465-7
CẤU TẠO VÀ YÊU CẦU KỸ THUẬT**

Quảng ninh – 2019

Số: 3208./QĐ-VMIC

Quảng Ninh, ngày 22 tháng 8 năm 2019

QUYẾT ĐỊNH
Về việc ban hành Tiêu chuẩn cơ sở

- Căn cứ Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật ngày 29/6/2006;
- Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP, ngày 01/8/2007 của Chính phủ Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật tiêu chuẩn và quy chuẩn kỹ thuật ngày 29/6/2006;
- Căn cứ Thông tư 21/2007/TT-BKHHCN, ngày 28/9/2007 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ về việc Hướng dẫn xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn;
- Căn cứ vào nhu cầu sản xuất và kinh doanh của Công ty Cổ phần Công nghiệp Ô tô – Vinacomin;
- Xét đề nghị của Trưởng phòng Kỹ thuật Công nghệ

GIÁM ĐỐC CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHIỆP Ô TÔ – VINACOMIN
QUYẾT ĐỊNH

Điều 1: Ban hành tiêu chuẩn cơ sở: TCCS 20: 2019- BGC/VMIC

Áp dụng cho sản phẩm Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7

Điều 2: Các đơn vị trong Công ty chịu trách nhiệm thi hành quyết định này.

Điều 3: Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Nơi nhận:

- Lãnh đạo Công ty;
- Như điều 2;
- Lưu KT-CN



BẢN CÔNG BỐ TIÊU CHUẨN CƠ SỞ

TCCS 20: 2019- BGC/VMIC

Tên doanh nghiệp: **Công ty Cổ phần Công nghiệp ô tô – Vinacomin**

Địa chỉ: số 370, đường Trần Quốc Tảng, TP Cẩm Phả, tỉnh Quảng Ninh

Điện thoại : (84.02033) 865 286

Fax : (84.02033) 862 398

Website : www.vmicauto.vn

Email : vmicauto@yahoo.com.vn

CÔNG BỐ:

Tên tiêu chuẩn (số hiệu và tên tiêu chuẩn): TCCS 20: 2019- BGC/VMIC

Áp dụng cho sản phẩm, hàng hóa (Tên SP, H. hóa): Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7

Nhãn hiệu hàng hóa, mã ký hiệu sản phẩm:

B/569-01- 62720

Công ty Cổ phần Công nghiệp Ô tô – Vinacomin cam kết sản xuất chế tạo, kinh doanh sản phẩm, hàng hóa theo đúng tiêu chuẩn công bố nêu trên.

Quảng Ninh, ngày 22 tháng 8 năm 2019



Phạm Xuân Phi

TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP THAN- KHOÁNG SẢN VIỆT NAM
CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHIỆP Ô TÔ – VINACOMIN

TIÊU CHUẨN CƠ SỞ TCCS 20: 2019-BGC/VMIC

Tên SP, hàng hóa:

BÍCH CÁC ĐĂNG KHỚP NỘI BỘ GIẢM CHẤN XE Ô TÔ HD 465-7

Nhãn hiệu hàng hóa, mã ký hiệu sản phẩm: B/569-01- 62720

Handwritten mark

GIÁM ĐỐC



Handwritten signature

Phạm Xuân Phi

MỤC LỤC

LỜI NÓI ĐẦU	2
PHẦN KHÁI QUÁT	3
1. Tên gọi	
2. Phạm vi áp dụng	
3. Tài liệu viện dẫn	
PHẦN KỸ THUẬT	3
1. Phân loại	3
2. Cấu tạo và nguyên lý làm việc	3
3. Yêu cầu kỹ thuật	5
3.1. Các thông số kỹ thuật.....	5
3.2. Yêu cầu về vật liệu dùng chế tạo.....	6
3.3. Yêu cầu về chế tạo.....	7
3.4. Yêu cầu về công tác kiểm tra, thử nghiệm.....	8
4. Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản	8

LỜI NÓI ĐẦU

Tiêu chuẩn cơ sở TCCS 20:2019- BGC/VMIC là tài liệu qui định các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7, được Công ty Cổ phần Công nghiệp Ô tô - Vinacomin chế tạo và cung cấp cho khách hàng là các đơn vị thuộc Tập Đoàn Công Nghiệp Than - Khoáng Sản Việt Nam và khách hàng có nhu cầu phục vụ cho sản xuất.

PHẦN KHÁI QUÁT

1. Tên gọi:

Tiêu chuẩn cơ sở TCCS 20: 2019- BGC/VMIC – Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7- Cấu tạo và yêu cầu kỹ thuật

2. Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn cơ sở này áp dụng cho sản phẩm Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7, được chế tạo và cung cấp bởi Công ty Cổ phần Công nghiệp Ô tô - Vinacomin.

Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn là chi tiết thông dụng, được sử dụng rất nhiều để lắp trên xe ô tô HD 465-7 và HD 465-7R

3. Tài liệu viện dẫn

- Thông tư 21/2007/TT-BKHCN của Bộ Khoa học và Công nghệ ngày 28/9/2007 về việc hướng dẫn xây dựng và áp dụng tiêu chuẩn
- JISG4052 (1979) Thép có tính thấm tôi tốt
- Sổ tay Thép thế giới – Nhà xuất bản khoa học và kỹ thuật
- Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 2244:1999 về hệ thống ISO về dung sai và lắp ghép
- Cơ sở của dung sai, sai lệch và lắp ghép
- Tiêu chuẩn quốc gia TCVN 1660:2009 về sản phẩm của hợp kim sắt – Nhiệt luyện – Từ vựng
- Tiêu chuẩn Việt nam TCVN 3941-84, Thép – Phương pháp xác định độ thấm tôi

PHẦN KỸ THUẬT

1. Phân loại:

Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7 và HD 465-7R

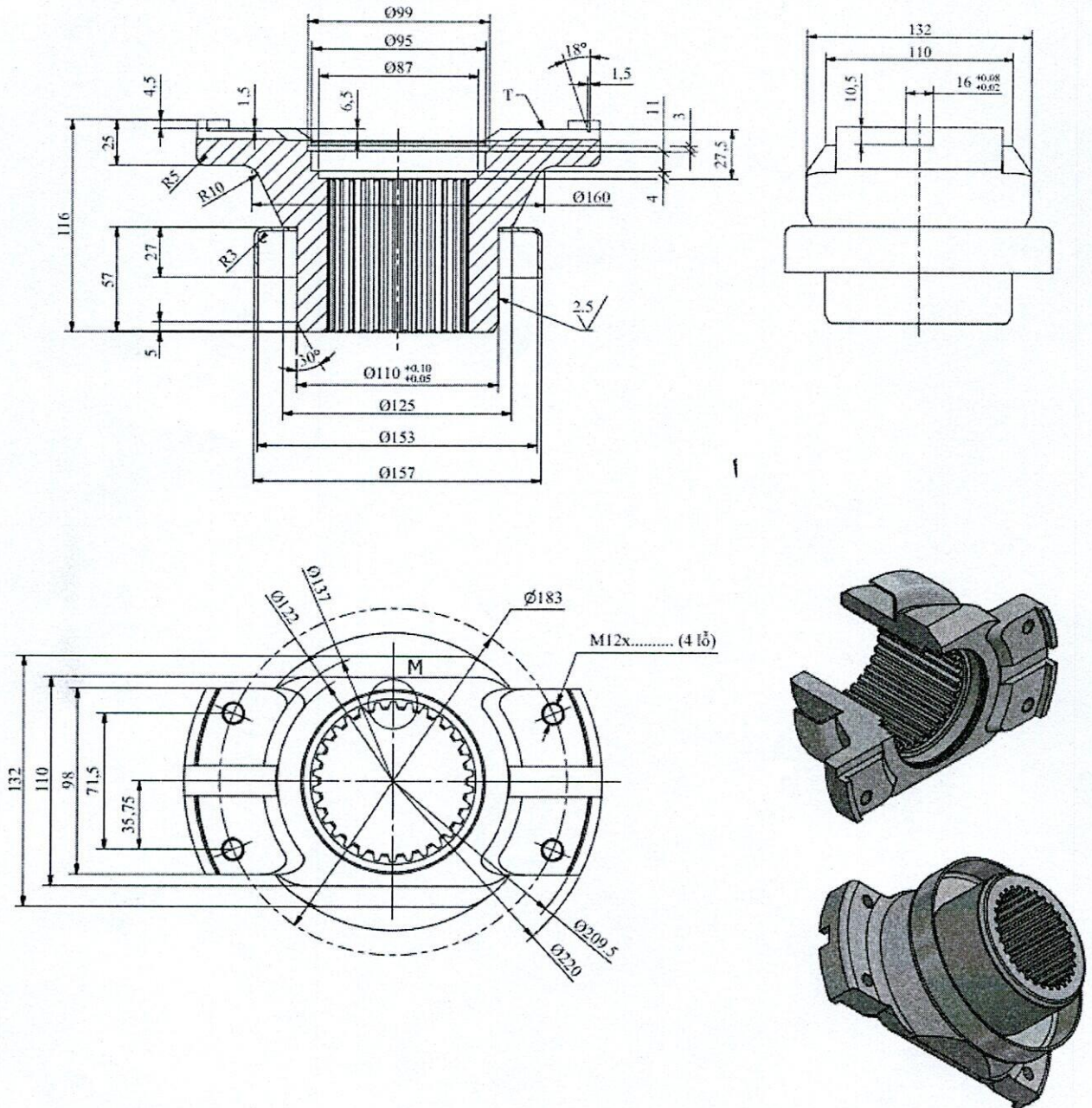
Mã hiệu: B/569-01- 62720

2. Cấu tạo và nguyên lý làm việc

2.1. Cấu tạo:

Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn được chế tạo bằng thép rèn 40X, được chia làm 03 phần là tấm mặt, đuôi và áo chắn bụi, trong lòng bích có then hoa Z 30, mặt ngoài đoạn đuôi bích có áo chắn bụi để lắp phốt làm kín được chế tạo bằng thép tấm Q235, bích được nhiệt luyện đạt độ cứng HRC 50- 55. Bích các đăng khớp nối bộ giảm chấn xe ô tô HD 465-7 lắp với trục dùng để truyền lực quay

giảm chấn từ động cơ đến hộp số của xe ô tô, giúp xe ô tô chuyển động êm, đáp ứng mọi hoạt động của xe.



Hình 1. Bích các đăng bộ khớp nối bộ giảm chấn xe HD 465-7

2.2. Nguyên lý làm việc:

Bích các đăng được lắp với trục và bắt chặt vào mặt bích các đăng nối với hộp số, trong mọi trường hợp quay theo bộ giảm chấn cùng tốc độ quay của động cơ lắp trên xe ô tô.

Trường hợp chưa cài số, xe ô tô chưa di chuyển thì Bích các đăng quay không tải cùng bộ giảm chấn.

Trường hợp cài số cho xe di chuyển: Lúc đầu xe khởi hành, Bích lắp lồng với trục các đăng chịu mô men xoắn lớn nhất, Bích và trục kết hợp cùng các chi tiết khác trong bộ giảm chấn như trục chữ thập, các đệm cao su có tác dụng cho tăng từ từ mô men xoắn, làm giảm các chấn động, giảm các lực va đập đột ngột giữa các chi tiết để xe hoạt động êm.

3- Yêu cầu kỹ thuật**3.1 . Các thông số kỹ thuật**

3.1.1 -Tên gọi:

Bích các đăng bộ khớp nối bộ giảm chấn xe HD 465-7

3.1.2- Mã hiệu: B/569-01- 62720

3.1.3- Đặc điểm nhận dạng: Tâm bề mặt bích khuyết hai bên, chuôi bích dạng ống hình trụ, mặt trong có then hoa Z 30

3.1.4- Công dụng: Truyền lực quay giảm chấn

3.1.5- Các thông số kỹ thuật cơ bản (Bảng 1):

Bảng 1:

TT	Tên gọi	Đơn vị tính	Giá trị
1	Kích thước bao		
	- Chiều dài	mm	116
	- Đường kính lớn nhất mặt bích	mm	220
	- Đường kính danh nghĩa đoạn lắp phốt làm kín	mm	110
	- Đường kính ngoài áo bảo vệ chấn bụi	mm	157
2	Thông số cơ bản then hoa		

	Đường kính đỉnh then hoa	mm	76,5
	Đường kính chân then hoa	mm	84,5
	Số răng	Răng	30
3	Độ cứng	HRC	50 ÷ 55

3.2. Yêu cầu về vật liệu dùng chế tạo:

Vật liệu chế tạo Bích các đăng bộ khớp nối bộ giảm chấn xe HD 465-7, phải phù hợp với bản vẽ thiết kế và các qui định, không được hạ thấp chất lượng theo yêu cầu. Nếu thay đổi vật liệu cần so sánh sự tương ứng mức vật liệu mới được phép thay thế.

3.2.1- Vật liệu chế tạo Bích: Bích được chế tạo bằng thép hợp kim có ký hiệu 40X hoặc tương đương, thành phần cơ tính của vật liệu theo bảng 2.

3.2.2- Vật liệu chế tạo áo chắn bụi: Áo chắn bụi được chế tạo bằng thép tấm có ký hiệu là Q235 hoặc tương đương, thành phần hóa học và cơ tính của vật liệu theo bảng 2.

Bảng 2:

TT	Tên gọi	Vật liệu chế tạo	Cơ tính		Thành phần hóa học (%)									
			Giới hạn bền (B. chảy) (Mpa)	Độ dẫn dài tương đương (%)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	V	Ti
1	Trục	Thép 40X	980 (785)	10	0,36 - 0,44	0,5- 0,8	0,02	0,035	0,035	0,8- 1,1	0,03	0,03		
2	Chắn bụi	Thép tấm Q235B	375-406 (235)	21	0,12- 0,2	0,3- 0,7	0,17- 0,37	0,045	0,045	0,3	0,3	0,3		

3.2.3. Vật liệu hàn

Vật liệu hàn sử dụng phải đảm bảo được các yêu cầu của vật liệu hàn trong thiết kế, qui định và không được hạ thấp chất lượng. Nếu thay đổi vật liệu hàn cần

so sánh sự tương ứng thành phần hóa học và cơ tính vật liệu, mới được phép thay thế. Chung loại que hàn, thành phần hoá học và cơ tính quy định theo Bảng 3.

Bảng 3 - Thành phần hóa học (%) và đặc tính cơ học của vật liệu hàn

Loại que hàn	C	Si	Mn	P	S	Giới hạn chảy (N/mm ²)	Độ bền kéo (N/mm ²)	Độ giãn dài (%)	Độ dai va đập J (-29°C)
N46	≤0,085	≤0,25	≥0,45	≤0,035	≤ 0,023	≥ 335	≥445	≥25	≥105

Tất cả các vật tư dùng để chế tạo Bích phải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng (CO), có chứng chỉ chất lượng (CQ), có nhãn mác, hạn sử dụng, có bản phân tích thành phần hóa học, cơ tính, tính chất của vật liệu.

3.3. Yêu cầu về chế tạo

3.3.1. Gia công cơ khí :

- Yêu cầu bậc thợ tiện: không nhỏ hơn 5/7
- Yêu cầu bậc thợ mài: không nhỏ hơn 5/7
- Yêu cầu bậc thợ nhiệt luyện: không nhỏ hơn 5/7
- Các phiê thép phải cắt bằng máy cắt, máy cưa, có thể cắt bằng khí cháy plasma, tia nước. không được cắt bằng que hàn

- Phiê thép sau khi cắt phải tẩy sạch ba via, xỉ, không để nổi cục gồ ghề quá 1 mm trên bề mặt không có vết nứt.

- Độ chính xác gia công, chế tạo của tất cả các chi tiết phải tuân thủ bản vẽ thiết kế

- Chế độ nhiệt luyện: Trục sau khi gia công thô được nhiệt luyện theo các bước sau:

Bước 1: Tôi buồng điện trở với nhiệt độ tôi 850 °C, trong thời gian 60 phút

Bước 2: Ram đạt độ cứng lõi HRC 50÷ 55

3.3.2. Gia công chi tiết từ thép tấm:

- Yêu cầu bậc thợ gò, thợ nguội : không nhỏ hơn 5/7
- + Bề mặt kim loại phải được làm sạch trước khi sử dụng
- + Phải kiểm tra bề mặt kim loại, nắn, uốn phẳng thép trước khi gia công tránh tạo vết xước, vết lõm, khuyết tật khác trên bề mặt;
- + Khi cắt thép để gia công cần xác định rõ công nghệ chế tạo như uốn, hàn, gia công cơ khí ...vv, để tính độ dư gia công.

3.4. Yêu cầu về công tác kiểm tra thử nghiệm

- Đối với vật tư thép nhập đầu vào : Mẫu được lấy xác suất ngẫu nhiên trong lô thép, số lượng và qui cách mẫu phụ thuộc vào chủng loại thép đầu vào, tổng khối lượng lô thép và phù hợp với máy, thiết bị kiểm tra phân tích.
- Đối với chi tiết bán thành phẩm, chi tiết thành phẩm : Kiểm tra, kiểm soát 100% số lượng sản phẩm của từng ca sản xuất, do KCS phân xưởng thực hiện.

- Nghiệm thu xuất xưởng

Phòng KTCN của Công ty phải tiến hành :

- + Kiểm tra toàn bộ hồ sơ của từng sản phẩm
- + Kiểm tra chất lượng xác xuất 10% số lượng sản phẩm trước khi xuất xưởng.

4. Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản

4.1. Ghi nhãn

Ghi nhãn hàng hóa theo Nghị định số 89/2006/NĐ-CP ngày 30 tháng 8 năm 2006 của Chính Phủ về nhãn hàng hóa.

Sản phẩm Bích các đăng bộ giảm chấn xe HD 465-7, được bắn chữ 'VMIC' và 'ngày....tháng... năm...' trên tấm mặt của bích, sau đó Bích được đóng gói trong túi ly lông có in nội dung ghi như sau:

Tên doanh nghiệp: Công ty cổ phần Công nghiệp ô tô – Vinacomin

Địa chỉ: 370 - Đường Trần Quốc Tảng - Thành phố Cẩm Phả - Tỉnh Quảng Ninh

Số điện thoại :

FAX :

Tên sản phẩm, hàng hóa: Bích các đăng bộ giảm chấn xe HD 465-7

Mã hiệu : B/569-01- 62720

Số kiểm soát : VMIC

Tiêu chuẩn: TCCS 20:2019- BGC/VMIC

Ngày xuất xưởng :/ .../ ...20....

4.2. Bao gói: Việc bao gói phải đảm bảo cố định chắc chắn và an toàn (có thể sử dụng giá kê, hòm gỗ để bao gói). Phải có đệm mềm ngăn cách giữa các sản phẩm khi xếp trong cùng một thùng hàng.

4.3. Vận chuyển : Hàng hóa phải được cố định chắc chắn trên thùng xe tải trong quá trình vận chuyển, tránh các trường hợp xô lệch làm biến dạng hàng hóa. Việc nâng, hạ tải phải theo đúng các quy định khi cầu hàng.

4.4. Bảo quản : Trục các đăng bộ giảm chấn phải được bảo quản nơi mặt bằng khô ráo có mái che và có phủ bạt che chắn chống bụi bám.

CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHIỆP Ô TÔ - VINACOMIN
GIÁM ĐỐC



Phạm Xuân Phi