

Khoá treo – Yêu cầu kỹ thuật

Padle lock – Specifications

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các loại khoá treo cầu cong và cầu ngang có đường kính cầu khoá từ 5mm trở lên.

1. Yêu cầu kỹ thuật

- 1.1. Cầu khoá phải mịn, chiều dày lớp mạ không nhỏ hơn $8\mu\text{m}$. Bề mặt lớp mạ sáng, bóng, không bị bong tróc, phồng rộp.
- 1.2. Ổ khoá, chìa khoá phải làm việc nhẹ nhàng ổn định và chắc chắn trong 10.000 lần đóng mở. Sau khi thử theo điều 2.2 khoá không bị hỏng, hóc, chìa khoá không bị gãy, cong.
- 1.3. Chìa khoá tra vào và rút ra khỏi ổ không bị tắc kẹt. Lực tra và rút chìa không lớn hơn 10N đối với chìa khoá có đường kính cầu khoá đến 10mm và không lớn hơn 12N đối với khoá có đường kính cầu khoá lớn hơn 10mm.
- 1.4. Sau khi tra sát vài chìa vào mặt lõi ổ khoá mới mở được khoá. Chìa phải quay nhẹ, cầu khoá kéo được lên nhẹ nhàng hoặc bật lên khỏi mặt thân khoá (nếu khoá có lò so đẩy cầu) và quay được đối với khoá cầu cong, hoặc chuyển động ngang khi kéo bằng tay đối với khoá cầu ngang. Mômen quay chìa không lớn hơn 25 N.cm.
- 1.5. Khi khoá ở vị trí đóng lực kéo bật cầu khoá ra khỏi thân khoá không nhỏ hơn:
2500N đối với khoá có đường kính cầu khoá đến 7mm.
3500N đối với khoá có đường kính cầu khoá lớn hơn 7mm đến 10mm.
4500N đối với khoá có đường kính cầu khoá lớn hơn 10mm.
- 1.6. Độ không trùng chìa: trong 500 khoá, không có chìa mở được nhiều hơn một khoá.

2. Phương pháp thử

- 2.1. Kiểm tra bề mặt lớp mạ bằng mắt thường. Xác định chiều dày lớp mạ theo TCVN 4392: 1986.
- 2.2. Thử khả năng làm việc của khoá trong 10.000 lần đóng mở bằng tay hoặc bằng gá chuyên dùng.
Tra chìa vào ổ để đóng hoặc mở khoá rồi rút chìa ra. Làm như vậy trong 10.000 lần.
- 2.3. Đo lực tra rút chìa, mômen quay chìa và lực kéo bật cầu khoá ra khỏi thân khoá bằng thiết bị chuyên dùng.
- 2.4. Xác định độ không trùng chìa của khoá bằng cách dùng một chìa bất kỳ mở 500 khoá hoặc dùng 500 chìa mở một khoá trong lô mẫu.
- 2.5. Kiểm tra lực pha khoá trên máy thử kéo.

3. Ghi nhãn, bao gói

- 3.1. Trên thân khoá phải có nhãn hiệu hàng hoá của cơ sở sản xuất.
- 3.2. Trước khi bao gói phải lau chùi sạch lớp bản trên khoá, sau đó phủ lớp mỡ bảo quản.
- 3.3. Trên bao bì cần phải ghi:
- Tên cơ sở sản xuất;

- Tên và kí hiệu của khoá;
- Số hiệu của tiêu chuẩn này;
- Nhãn hiệu hàng hoá của cơ sở sản xuất.