



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN NHÀ NƯỚC

**CHI TIẾT BẢNG CHẤT DẪO
DÙNG TRONG CÁC DỤNG CỤ ĐIỆN
VÀ MÁY ĐO ĐIỆN**

TCVN 2284 — 78

Cơ quan biên soạn;

**Viện thiết kế máy công nghiệp
Bộ Cơ khí và Luyện kim**

Cơ quan đề nghị ban hành:

Bộ Cơ khí và Luyện kim

Cơ quan trình duyệt:

**Cục tiêu chuẩn
Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước**

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Quyết định ban hành số 296 KHKT/QĐ ngày 19 tháng 7 năm 1978

CHI TIẾT BẰNG CHẤT DẼO DÙNG TRONG CÁC DỤNG CỤ ĐIỆN VÀ MÁY ĐO ĐIỆN

Детали из пластических масс для электроизмерительных и электро-технических приборов

Plastic details for electric measurers and electrical apparatus

TCVN
2284 — 78

Có hiệu lực
từ 01-01-1980

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các chi tiết bằng chất dẻo, được dùng trong các dụng cụ điện và máy đo điện, làm việc ở dòng điện một chiều và xoay chiều.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1 Hình dạng và kích thước của chi tiết, cần phải phù hợp với bản vẽ đã được xét duyệt. Trên bản vẽ cần ghi mã ký hiệu của chất dẻo và số hiệu tiêu chuẩn này.

1.2. Chi tiết cần phải có bề mặt nhẵn bóng, không có chỗ phồng, vết nứt, lỗ rỗ, phân thành lớp, chỗ xấp và chỗ vỡ.

Màu của chi tiết được quy định theo thỏa thuận giữa khách hàng và nhà máy chế tạo.

Các khuyết tật cho phép trên bề mặt ngoài được cho trên bản vẽ đã được duyệt, thì các khuyết tật đó không được làm giảm chất lượng sử dụng chi tiết.

1.3. Các lõi được dùng làm cốt của chi tiết, cần phải phù hợp với bản vẽ của chi tiết và của sản phẩm.

Chất dẻo ở các mặt tiếp xúc của cốt làm các cực dẫn điện không được phép chảy.

1.4. Các chỉ tiêu cơ lý của chất dẻo được dùng để chế tạo các chi tiết, phải phù hợp với điều kiện kỹ thuật được quy định trong bản vẽ.

1.5. Các chi tiết cần phải qua thử chịu tác dụng của dầu khoáng và xăng.

1.6. Các chi tiết phải qua thử chịu nhiệt ở 100°C.

1.7. Khi gia công cơ theo các chế độ tiêu chuẩn đối với vật liệu của chi tiết, chi tiết không được vỡ đồng thời không được có vết nứt.

1.8. Nhà máy chế tạo phải thay thế các chi tiết trong khoảng 12 tháng kể từ ngày giao cho khách hàng, nếu chi tiết không bảo đảm thời gian sử dụng bảo hành hoặc giảm chỉ tiêu chất lượng thấp hơn mức quy định trong tiêu chuẩn này với điều kiện khách hàng theo đúng các quy tắc về vận chuyển, bảo quản được chỉ dẫn trong tiêu chuẩn này và trong tài liệu hướng dẫn sử dụng của nhà máy chế tạo.

2. PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Nhà máy chế tạo phải bảo đảm các chi tiết đã chế tạo ra, phù hợp với các yêu cầu của tiêu chuẩn này và kèm theo các lô hàng cung cấp đi, phải có giấy chứng nhận của chúng.

2.2. Các chi tiết cùng một kiểu, cỡ được giao một lúc, được coi là một lô, số lượng mỗi lô không quá 10 000 cái.

2.3. Thử kiểm tra theo các yêu cầu quy định trong các điều 1.1, 1.2, 1.3 của tiêu chuẩn này; lấy 2% số chi tiết trong lô nhưng không ít hơn 50 cái, theo các điều 1.5, 1.6, 1.7, lấy 0,1% chi tiết trong lô nhưng không ít hơn 6 cái.

2.4. Nếu kết quả thử không thỏa mãn, phải tiến hành thử lại với số mẫu gấp đôi. Nếu khi thử lại có một chỉ tiêu không thỏa mãn thì cả lô bị loại bỏ.

2.5. Dạng bên ngoài của chi tiết và mẫu của chúng được quan sát bằng mắt thường, còn các kích thước được đo bằng dụng cụ đo và dưỡng.

2.6. Độ chịu dầu khoáng và xăng của chi tiết được xác định bằng cách sau:

Đặt 6 chi tiết vào trong dầu máy biến áp và 6 chi tiết vào trong xăng và giữ ở nhiệt độ từ 15 — 20°C trong 24 giờ. Sau đó lấy chi tiết ra, lau sạch và so sánh dạng bên ngoài của chúng với dạng bên ngoài của các chi tiết không qua thử.

Các chi tiết cần phải chịu được thử nghiệm mà không bị hư hại bề mặt (nở ra, phồng ra và vênh lên) và không bị biến dạng.

2.7. Độ chịu đựng của chi tiết khi thay đổi nhiệt độ được xác định như sau:

Các chi tiết được đặt trong tủ ôn ẩm trong vòng 60 phút; tăng nhiệt độ đến $100 \pm 5^\circ\text{C}$. Duy trì nhiệt độ này trong 4 giờ. Sau đó lấy chi tiết ra khỏi tủ và làm nguội đến nhiệt độ $15 - 25^\circ\text{C}$ và so sánh dạng bên ngoài của chi tiết với dạng bên ngoài của chi tiết không qua thử. Xem xét bề mặt chi tiết bằng mắt. Chi tiết cần phải chịu được mục thử này mà không bị thay đổi hình dạng và hư hại bề mặt (nở ra, đứt, vênh).

2.8. Kiểm tra chi tiết theo các yêu cầu bổ sung về kỹ thuật điện, tiến hành theo phương pháp được thỏa thuận giữa khách hàng và nhà máy chế tạo.

3. BAO GÓI, GHI NHÃN, VẬN CHUYỂN VÀ BẢO QUẢN

3.1. Theo yêu cầu của khách hàng các chi tiết được đóng trong hòm gỗ khô. Không được đóng gói các chi tiết của các lô khác nhau vào cùng một hòm.

3.2. Trong mỗi thùng cần để giấy chứng nhận và ghi như sau

- a) Tên và địa chỉ nhà máy chế tạo
- b) Số hiệu của chi tiết
- c) Số lượng chi tiết
- d) Số hiệu của lô
- đ) Số hiệu của hòm
- e) Ngày nghiệm thu
- g) Số hiệu tiêu chuẩn này.

3.3. Trên mỗi thùng cần có tấm nhãn trong đó ghi như điều 3.2 và khối lượng cả bì.

3.4. Trên bề mặt bên trong của chi tiết cần ghi mã hiệu nhà máy chế tạo hoặc dấu hiệu hàng hóa và số hiệu của chi tiết.

3.5. Trong mỗi một hòm cần để phiếu chứng nhận chất lượng của các chi tiết.

3.6. Khi vận chuyển cũng như khi bảo quản các chi tiết cần được bảo vệ chống ẩm ướt.

In 2000 cuốn, khổ 15 x 21, tại
•xưởng in Ủy ban Khoa học và
kỹ thuật Nhà nước. Số in 58/79.
Xong ngày 15 tháng 9 năm 1979.
Nộp lưu chiều tháng 9-1979.
