

<b>ĐÂY KIM LOẠI</b>		<b>TCVN</b>
<b>Phương pháp thử cuộn</b>		<b>1825 - 76</b>
Проволока Метод испытания на навивание	Wire Wrapping test method	<b>Khuyến khích áp dụng</b>

Tiêu chuẩn này quy định phương pháp thử cuộn dây kim loại đen, kim loại màu và các hợp kim của chúng, có mạ và không mạ với đường kính dây từ 0,2 mm đến 10 mm.

### CHỈ DẪN CHUNG

1.1. Thử cuộn dây là quá trình cuộn mẫu vòng chặt theo đường xoắn ốc lên lõi hình trụ.

1.2. Đường kính lõi cuộn được quy định trong các tiêu chuẩn sản phẩm. Nếu không có quy định này thì phép thử phải được tiến hành theo quy định sau :

a) Đối với dây có đường kính nhỏ hơn 4 mm, đường kính lõi cuộn bằng đường kính mẫu.

b) Đối với dây có đường kính từ 4 mm đến 6 mm, đường kính lõi cuộn bằng hai lần đường kính mẫu ;

c) Đối với dây có đường kính lớn hơn 6 mm, đường kính lõi cuộn bằng ba lần đường kính mẫu.

### 2. LẤY MẪU

2.1. Mẫu là những đoạn dây có chiều dài cần thiết đủ để cuộn được số vòng dây quy định.

2.2. Mẫu trước lúc thử phải thẳng, không gập gãy, phải loại bỏ những mẫu có khuyết tật ở bề mặt.

Khi nắm thẳng có thể dùng những phương pháp sau :

a) Nắm bằng tay ;

b) Dùng búa và một đệm phẳng. Đệm và búa phải làm bằng các vật liệu mềm như gỗ, chất nhân tạo ;

c) Dùng máy nắm.

Trong lúc nắm thẳng không được làm hư hại bề mặt mẫu, không được làm thay đổi hình dạng mặt cắt và tính chất của mẫu. Đặc biệt không được làm xoắn mẫu.

### 3. THIẾT BỊ THỬ

Máy thử phải cấu tạo sao cho mẫu dây được cuốn căng thành những vòng sát nhau theo đường xoắn ốc lên lõi hình trụ.

### 4. TIẾN HÀNH THỬ VÀ ĐÁNH GIÁ KẾT QUẢ.

4.1. Phép thử tiến hành ở nhiệt độ bình thường, trong khoảng  $20 \pm 10^\circ\text{C}$ .

4.2. Mẫu được cuốn với một tốc độ đều không được vượt quá 1 vg/s và cuốn dày lên lõi. Thử cuốn phải tiến hành từ từ, tránh ảnh hưởng của nhiệt sinh ra trong khi cuốn.

4.3. Để đạt được độ cuốn dây dày sát hơn nữa, có thể kết hợp kéo dây trong khi cuốn. Lực kéo này đối với dây thép không vượt quá 2% lực kéo đứt cho phép của dây; đối với dây kim loại không có sắt — không quá 5%.

4.4. Số vòng cuốn phải được quy định trong các tiêu chuẩn sản phẩm. Nếu không có quy định đó, thì số vòng cuốn lấy từ 5 đến 10.

4.5. Mẫu thử coi là đạt yêu cầu, nếu sau khi cuốn trên bề mặt mẫu không bị phân lớp, không có các vết nứt, xước và gãy.

4.6. Ngoài phép thử cuốn, cho phép thử gỡ dây đã cuốn nếu phép thử này được quy định trong các tiêu chuẩn sản phẩm. Gỡ dây cũng phải làm từ từ với tốc độ 1 vg/s, và phải để lại ít nhất là một vòng không được gỡ ra.

### 5. BIÊN BẢN THỬ

Khi báo cáo kết quả cần ghi rõ:

Ký hiệu mẫu;

Phương pháp gia công mẫu;

Số lượng mẫu;

Đường kính của dây;

Đường kính lõi cuốn;

Số vòng cuốn;

Lực kéo dây khi cuốn (nếu có);

Đánh giá kết quả sau khi thử.