



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

TÀI LIỆU CÔNG NGHỆ

TCVN 3965 - 84 + TCVN 3970 - 84

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn :

Viện Công nghệ, Tổng cục Kỹ thuật
Bộ quốc phòng

Cơ quan đề nghị ban hành :

Tổng cục kỹ thuật — Bộ Quốc phòng

Cơ quan trình duyệt :

Tổng cục Tiêu chuẩn — Đo lường — Chất lượng
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: 379/QĐ ngày 25 tháng 10 năm 1984

TÀI LIỆU CÔNG NGHỆ
QUY TẮC TRÌNH BÀY TÀI LIỆU HÀN VÂY

TCVN
3965 — 84

Документация, технологическая.
 Правила оформления документов

Technological documentation.
 Rules of making documentation on
 brazing processes.

**Khuyến khích
 áp dụng**

Tiêu chuẩn này quy định quy tắc trình bày tài liệu công nghệ hàn vảy:

— Phiếu nguyên công hàn vảy trong lò và trong hồ nóng chảy;

— Phiếu nguyên công hàn vảy bằng ngọn lửa và bằng mỏ hàn.

1. Quy tắc trình bày phiếu nguyên công hàn vảy trong lò và trong hồ nóng chảy.

1.1. Phiếu dùng để trình bày nguyên công công nghệ hàn vảy trong lò và trong hồ nóng chảy.

1.2. Phiếu được lập theo mẫu 1 và 1a hoặc 2 và 2a. Mẫu sử dụng cùng với mẫu 5 và 7 của

TCVN 3656 — 81.

1.3. Nội dung các ô (cột) ghi theo chỉ dẫn trong bảng 1.

Bảng 1

Số hiệu ô (cột)	Nội dung
1	Số hiệu (tên gọi) phân xưởng thực hiện nguyên công.
2	Số hiệu (tên gọi) bộ phận, băng tải, dây chuyền hoặc chỗ làm việc.
3	Số hiệu nguyên công theo phiếu tiến trình.
4	Tên gọi nguyên công.
5	Tên gọi, kiểu, số hiệu tài sản của thiết bị công nghệ Cho phép không ghi tên gọi và số hiệu tài sản.
6	Số hiệu vị trí của chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế, theo hình vẽ phác hoặc phiếu tổng hợp.
7	Ký hiệu chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế.
8	Tên gọi và mác vật liệu.
9	Khối lượng chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế.
10	Số lượng chi tiết (đơn vị lắp) nó cùng ký hiệu.
11	Số hiệu bước.
12	Nội dung bước. Cho phép ghi các yêu cầu cho việc thực hiện nguyên công.
13	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) đồ gá và dụng cụ Cho phép không ghi tên gọi.
14	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) mác vảy hàn.
15	Tiêu hao vảy hàn.
16	Dạng vảy hàn (dây, tấm, bột...)
17	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) mác thuốc hàn. Cho phép không ghi tên gọi.
18	Tiêu hao thuốc hàn.
19	Trạng thái thuốc hàn trước khi hàn (rắn, lỏng, nhão...)
20	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) thành phần và tiêu hao môi trường khi hàn. Ghi theo thứ tự từng dòng. Cho phép không ghi tên gọi.
21	Vận tốc chuyển động của băng tải
22	Nhiệt độ nung sơ bộ.
23	Thời gian nung sơ bộ.
24	Tốc độ nung trung bình trước khi hàn.
25	Nhiệt độ hàn.
26	Thời gian giữ nhiệt.
27	Áp lực khí hàn.
28	Nhiệt độ làm nguội.
29	Thời gian làm nguội.
30	Nhiệt độ lấy chi tiết ra khỏi lò hoặc hồ nóng chảy.
31	Định mức thời gian cơ bản.
32	Hình vẽ phác chi tiết (đơn vị lắp) và những chỉ dẫn đặc biệt. Cột này ghi những yêu cầu cho việc thực hiện nguyên công. Cho phép không ghi.
33	Ký hiệu phiếu tổng hợp.
34	Ký hiệu phiếu sơ đồ gia công.

Quy tắc trình bày phiếu nguyên công hàn vảy bằng ngọn lửa và bằng mỏ hàn.

2.1. Phiếu dùng để trình bày nguyên công công nghệ hàn vảy bằng ngọn lửa và bằng mỏ hàn

2.2. Phiếu được lập theo mẫu 3 và 3a hoặc 4 và 3a. Mẫu 4 sử dụng cùng với mẫu 5 và 7 của TCVN 3656 - 81.

2.3 Nội dung các ô (cột) ghi theo chỉ dẫn trong bảng 2

Bảng 2

Số hiệu ô (cột)	Nội dung
1	Số hiệu (tên gọi) phân xưởng thực hiện nguyên công.
2	Số hiệu (tên gọi) bộ phận, băng tải, dây chuyền hoặc chỗ làm việc
3	Số hiệu nguyên công theo phiếu tiến trình.
4	Tên gọi nguyên công.
5	Tên gọi, kiểu và số hiệu tài sản của thiết bị công nghệ. Cho phép không ghi tên gọi và số hiệu tài sản.
6	Số hiệu vị trí của chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế, theo hình vẽ phác hoặc phiếu tổng hợp.
7	Ký hiệu chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế.
8	Tên gọi và mức vật liệu.
9	Khối lượng chi tiết (đơn vị lắp) theo tài liệu thiết kế.
10	Số lượng chi tiết (đơn vị lắp) có cùng ký hiệu.
11	Số hiệu bước.
12	Nội dung bước. Cho phép ghi các yêu cầu cho việc thực hiện nguyên công.
13	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) đồ gá và dụng cụ. Cho phép không ghi tên gọi.
14	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) móc vảy hàn. Cho phép không ghi tên gọi
15	Tiêu hao vảy hàn.
16	Dạng vảy hàn (dây, tấm, bột...)
17	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) móc thuốc hàn. Cho phép không ghi tên gọi.
18	Tiêu hao thuốc hàn.
19	Trạng thái thuốc hàn trước khi hàn (rắn, lỏng, nhão...)
20	Tốc độ dịch chuyển tương đối nguồn nung nóng.
21	Tốc độ cấp vảy hàn.
22	Nhiệt độ nung sơ bộ chi tiết (đơn vị lắp).
23	Nhiệt độ mỏ hàn.
24	Dạng ngọn lửa hàn.
25	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) thành phần khí cháy. Cho phép không ghi tên gọi.
26	Tiêu hao khí cháy.
27	Tên gọi, ký hiệu (mã hiệu) thành phần khí oxy Cho phép không ghi tên gọi.
28	Tiêu hao khí oxy.
29	Định mức thời gian cơ bản cho bước.
30	Hình vẽ phác chi tiết (đơn vị lắp) và những chỉ dẫn đặc biệt. Cột này ghi các yêu cầu cho việc thực hiện nguyên công. Cho phép không ghi.
31	Ký hiệu phiếu tổng hợp.
32	Ký hiệu phiếu sơ đồ gia công.

Phiếu nguyên công hàn vẩy trong lò và trong hồ nóng chảy
(Tờ đầu tên)

TCVN											Mẫu 1												
32											Khung tên theo TCVN 3656 - 81												
JB hiệu Tên gọi nguyên công 10 59											80 59 59 59												
Ký hiệu chi tiết Tên gọi, mức vật liệu 10 72											50 16 10 10												
10 72 50 16											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10 10 10												
10 10 10 10											10 10												

Trang 4/8 TCVN 3965 - 84

297

TCVN 3956-84 Trang 5/8

[illegible]

Trans 6/8. TCVN 3965 - 84

297

(Tờ liếp theo)

TCVN 3965 - 84 Trang 7/8

Trang 8/8 TCVN 3965 - 84

[illegible]