

Số: 04/QĐ-UB

TP. Hồ Chí Minh, ngày 07 tháng 01 năm 1986

QUYẾT ĐỊNH

VỀ VIỆC BAN HÀNH 3 TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG VỀ :

- KÉO CẮT VẢI, ký hiệu 53 TCV 80-86**
- KÌM BẮM, ký hiệu 53 TCV 81-86**
- DAO CON THÔNG DỤNG, ký hiệu 53 TCV 82-86**

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

- Căn cứ luật tổ chức Hội đồng nhân dân và Ủy ban nhân dân đã được Quốc hội thông qua ngày 30 tháng 6 năm 1982 ;
- Căn cứ Nghị định số 141/HĐBT ngày 24 tháng 8 năm 1982 của Hội đồng Bộ trưởng ban hành điều lệ về công tác tiêu chuẩn hóa ;
- Căn cứ Thông tư số 488/KHKT/TT ngày 05 tháng 6 năm 1966 của Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Nhà nước về việc xây dựng, xét duyệt, ban hành và quản lý tiêu chuẩn kỹ thuật địa phương của sản phẩm công nghiệp, nông nghiệp;
- Xét yêu cầu cần thiết của công tác quản lý kỹ thuật ở Thành phố Hồ Chí Minh ;
- Theo đề nghị của đồng chí Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật Thành phố Hồ Chí Minh.

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1: Nay ban hành kèm theo Quyết định này ba tiêu chuẩn địa phương về KÉO CẮT VẢI, ký hiệu 53 TCV 80-86 – KÌM BẮM, ký hiệu 53 TCV 81-86 – DAO CON THÔNG DỤNG, ký hiệu 53 TCV 82-86.

Điều 2: Ba tiêu chuẩn này là căn cứ để đánh giá chất lượng sản phẩm trong phạm vi sản xuất (thuộc các cơ sở quốc doanh, công tư hợp doanh, tập thể và cá thể) cũng như trong lưu thông phân phối.

Điều 3: Ba tiêu chuẩn này có hiệu lực từ ngày 01 tháng 02 năm 1986 và được lưu hành trong toàn thành phố.

Điều 4: Các đồng chí Chánh văn phòng Ủy ban nhân dân thành phố, Chủ nhiệm Ủy ban Khoa học và kỹ thuật thành phố, Thủ trưởng các Sở, Ban, Ngành thành phố, Liên hiệp xã thành phố, Chủ tịch Ủy ban nhân dân các quận, huyện và các cơ sở liên quan đến sản xuất và kinh doanh KÉO CẮT VẢI, KÌM BẮM, DAO CON THÔNG DỤNG trong thành phố, chịu trách nhiệm thi hành quyết định này.

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ

KT. Chủ tịch

Phó chủ tịch thường trực

(đã ký)

Lê Văn Triết

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Tiêu chuẩn địa phương

KÌM BẮM

53 TCV 81-86

Cơ quan biên soạn:

HỘI HỢP TÁC CÁC PHÒNG THÍ NGHIỆM VINATEST

Cơ quan đề nghị ban hành:

CHI CỤC TIÊU CHUẨN – ĐO LƯỜNG – CHẤT LƯỢNG
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan trình duyệt:

ỦY BAN KHOA HỌC KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số: 04/QĐ-UB ngày 07-01-1986

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

Nhóm C

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM	KÌM BẮM	<i>53 TCV 81-86</i>
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH		<i>Có hiệu lực từ</i>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho kim bấm mỏ bằng, kim bấm mỏ cong và kim bấm mỏ cong có lưỡi cắt.

1. KẾT CẤU VÀ KÍCH THƯỚC:

Kích thước cơ bản và ký hiệu của kim bấm phải phù hợp với chỉ dẫn trên Hình 1 và Bảng 1.

Bảng 1

Loại kìm bấm	Chiều dài khi 2 miệng kìm khép lại	Chiều dài khi kìm mở kẹp tối đa	Kích thước kẹp được tối đa	Ký hiệu
Mỏ bằng	150	180	20	KBB-180
	220	255	21	KBB-255
Mỏ cong	150	180	28	KBC-180
	220	255	32	KBC-255
Mỏ cong có lưỡi cắt	150	180	28	KBCL-180
	220	255	32	KBCL-255

Chú thích: Hình vẽ không quy định cụ thể kết cấu của kìm bấm.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT:

2.1. Kìm bấm phải được chế tạo từ vật liệu sau:

- Miệng kìm bằng thép CD 70, CD 80
- Thân bằng thép C 20, C 30
- Thanh chống, khóa mở, vít điều chỉnh bằng thép C 45, C 50
- Lò xo bằng thép 65 Mn
- Ri vê bằng thép CT 38

Cho phép dùng các vật liệu có cơ tính tương đương.

2.2. Trên các bề mặt của kìm bấm không được có gờ sắc, các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải được làm cùn, không được có các vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác. Độ nhám bề mặt các chi tiết hay tiếp xúc không được nhỏ hơn $R_2 = 5 - 2,5/\mu\text{m}$ (C 5) theo TCVN 2511-78.

2.3. Các chi tiết của kìm bấm phải nằm đối xứng qua mặt phẳng đi qua thân kìm. Sai lệch độ đối xứng không được quá 1mm.

2.4. Các lưỡi cắt phải thẳng, nằm trong một mặt phẳng và không được lõm hoặc mẻ.

2.5. Khe hở giữa các lưỡi cắt khi bóp chặt cho miệng kìm khép lại không được vượt quá 0,1 mm.

2.6. Khe hở giữa hai mặt làm việc của miệng kìm khi bóp chặt cho miệng kìm khép lại không được vượt quá 0,3 mm.

2.7. Các mối ghép giữa các chi tiết của kìm tại khớp quay phải khít, không xộc xệch và phải đảm bảo cho kìm hoạt động nhẹ nhàng và tự do khi làm việc.

2.8. Ren trên các chi tiết có ren phải đạt cấp chính xác 6G, 6H theo TCVN 1917-76.

2.9. Bề mặt của kìm phủ lớp mạ hay thấm oxýt bảo vệ tùy theo sự thỏa thuận của nơi sản xuất và khách hàng.

2.10. Độ cứng của các chi tiết kìm như sau:

Bảng 2

Chi tiết	Độ cứng HRC
Miệng kìm, lưỡi cắt	40 – 50
Vít điều chỉnh (phần tiếp xúc với thanh chống)	40 – 50
Thanh chống	40 -50
Khóa (phần tiếp xúc với thanh chống)	35 – 45

Chiều sâu lớp thấm tôi đạt độ cứng trên từ 0,8 mm đến 0,1 mm.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

3.2. Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh với mẫu chuẩn.

3.3. Kiểm tra sai lệch đối xứng bằng mắt hay các đồ gá chuyên dùng.

3.4. Kiểm tra độ cứng theo TCVN 257-85.

3.5. Thử khả năng làm việc của kìm.

3.5.1. Dùng tay bóp chặt thân trên và thân dưới của kìm sao cho hai miệng kìm tiếp xúc với nhau, vít được điều chỉnh để cho sau khi bóp, kìm ở trạng thái khóa chặt. Tháo kìm ra bằng cách ấn vào khóa. Lập lại thao tác trên 100lần. Sau khi thử, các chi tiết của kìm không được biến dạng hay hư hỏng gì.

3.5.2. Dùng kim để kẹp một khối tròn (với kim mỏ cong) hay khối chữ nhật (với kim mỏ thẳng) bằng thép mềm có kích thước là kích thước kẹp tối đa của từng loại kim. Khi kẹp dùng tay bóp chặt hai thân kim và điều chỉnh vít sao cho sau khi bóp, kim ở trạng thái khóa chặt.

Kim và khóa thép này được gắn vào dụng cụ thử ngẫu lực và vặn cho kim chịu ngẫu lực như sau:

Bảng 3

Loại kim	Ngẫu lực N – m
KBB-180	135
KBB-255	270
KBC-180, KBCL-180	400
KBC-180, KBCL-180	610

Thời gian giữ ngẫu lực là 5 phút, sau khi thử các chi tiết của kim không được biến dạng hay hư hỏng gì.

3.5.3. Tác dụng một lực 300N lên kim như hình 2.

Chi tiết ở miệng kim là một khối thép được tôi đạt độ cứng 25 – 35 HRC có dạng chữ nhật, có chiều dày bằng nửa kích thước kẹp tối đa của kim, chiều rộng X, chiều sâu là 30 x 20 mm. Thời gian giữ lực là 5 phút, sau khi thử các chi tiết của kim không được biến dạng hay hư hỏng gì.

3.6. Thử khả năng cắt thép của lưỡi cắt. Dùng tay cắt một dây thép mềm có sức bền đứt đến 500N/mm².

- Dây có đường kính 4,5mm đối với kim số 255.
- Dây có đường kính 3mm đối với kim số 180.

Sau khi cắt, dây thép phải đứt hoàn toàn.

3.7. Thử lò xo:

3.7.1. Lấy lò xo ra khỏi kìm. Một đầu lò xo được giữ cố định, đầu còn lại được tác dụng một lực kéo 60N, độ gia tăng chiều dài lò xo không được nhỏ hơn 10 mm.

3.7.2. Lò xo được tác dụng một lực kéo 60N trong thời gian 12 giờ. Sau khi không tác dụng lực, sai lệch chiều dài ban đầu của lò xo trước và sau khi thử không được quá 2 mm.

4. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI:

4.1. Trên mỗi kìm bấm phải ghi nhãn

a) Ký hiệu của kìm.

b) Tên nơi sản xuất

4.2. Trước ghi bao gói, kìm bấm phải làm sạch và phủ lớp chống rỉ.

4.3. Kìm bấm phải được bọc riêng từng cái trong bao giấy, bao bì hay chất dẻo, sau đó gói 50 cái vào thùng hay hộp được buộc chặt bằng dây bền. Bao gói phải được bảo vệ chống ẩm, chịu va đập hay bị rơi vãi.

4.4. Trên mỗi thùng hay hộp phải có phiếu bao gói, nội dung ghi:

a) Tên nơi sản xuất và địa chỉ.

b) Ký hiệu và số lượng kìm bấm

c) Ký hiệu của tiêu chuẩn này

d) Số đăng ký nhãn hiệu và chất lượng.

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Tiêu chuẩn địa phương

KÉO CẮT VẢI

53 TCV 80-86

Cơ quan biên soạn:

HỘI HỢP TÁC CÁC PHÒNG THÍ NGHIỆM VINATEST

Cơ quan đề nghị ban hành:

CHI CỤC TIÊU CHUẨN – ĐO LƯỜNG – CHẤT LƯỢNG
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan trình duyệt:

ỦY BAN KHOA HỌC KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số: 04/QĐ-UB ngày 07-01-1986

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

Nhóm C

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM	KÉO CẮT VẢI	53 TCV 80-86
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH		<i>Có hiệu lực từ</i>

Tiêu chuẩn này áp dụng cho kéo cắt vải thông dụng làm bằng gang.

1. KẾT CẤU VÀ KÍCH THƯỚC:

Kích thước cơ bản của kéo phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình vẽ và bảng sau

Chú thích: Hình vẽ không quy định kết cấu cụ thể của kéo cắt vải.

Bảng 1

Cỡ đanh nghĩa	A	B	C	D	E	F	G	H x J	K x L	Kết nối giữa 2 nửa kéo
180	180 ± 3	75	19	16	19	4,8	9,5	(40 ± 2) x (27 ± 1,5)	(60 ± 2) x (27 ± 1,5)	Bulông M4
205	205 ± 3	100	21	16	25	4,8	9,5	(40 ± 2) x (27 ± 1,5)	(60 ± 2) x (27 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M5
230	230 ± 3	120	22	17	29	5,6	11,1	(40 ± 2) x (27 ± 1,5)	(60 ± 2) x (27 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M5
255	255 ± 3	135	24	19	32	6,4	12,7	(43 ± 2) x (32 ± 1,5)	(70 ± 2) x (29 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M6
280	280 ± 3	150	19	32	6,4	12,7	12,7	(43 ± 2) x (32 ± 1,5)	(70 ± 2) x (29 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M6
305	305 ± 3	170	27	21	38	7,9	15,9	(43 ± 2) x (32 ± 1,5)	(70 ± 2) x (29 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M8
355	355 ± 3	200	29	22	44	8,7	17,5	(43 ± 2) x (32 ± 1,5)	(70 ± 2) x (29 ± 1,5)	Bulông – đai ốc M8

Ví dụ: Ký hiệu quy ước kéo cắt vải có chiều dài 205 – Kéo cắt vải 205, 53 TCV ...

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT:

2.1. Kéo phải được chế tạo bằng gang xám GX 18 – 36. Cho phép dùng các vật liệu có cơ tính tương đương. Phần lưỡi cắt của kéo phải được biên trắng, chiều sâu lớp biên trắng không được dưới 2 mm.

2.2. Độ cứng ở phần lưỡi cắt không được nhỏ hơn 76HRA (tương đương 50 HRC).

2.3. Trên lưỡi cắt và bề mặt của kéo không được có vết nứt, vết lõm, vết xước hay các khuyết tật khác làm ảnh hưởng đến tính năng sử dụng và thẩm mỹ của kéo. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắt phải được làm cùn. Tay cầm không được có gờ sắc, vẩy.

2.4. Lưỡi cắt phải có độ nhám bề mặt không thấp hơn $R_2 = 2,5 - 1,25/\mu\text{m}$ (6) theo TCVN 2511-78.

2.5. Các bề mặt của kéo, trừ phía mặt trong và mặt vát của lưỡi cắt phải được mạ niken hoặc crôm, lớp mạ này phải phù hợp với tiêu chuẩn 53 TCV 30 -77 hạng C. Cho phép dùng phương pháp sơn ở phần tay cầm.

2.6. Kéo phải cắt được ở bất cứ chỗ nào của lưỡi cắt, khi cắt phải nhẹ và không bị kẹt. Kéo khi xuất xưởng phải được điều chỉnh để sẵn sàng sử dụng.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ:

3.1. Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

3.2. Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng thông dụng, kiểm tra độ nhám bằng các so sánh với mẫu chuẩn hoặc bằng máy chuyên dụng.

3.3. Để kiểm tra độ cứng và tổ chức phần lưỡi cắt, trên một nửa kéo, lấy 02 mẫu có chiều cao khoảng 1cm ở phần bên trong (gần lỗ) và bên ngoài (mũi kéo). Mẫu được chuẩn bị để quan sát dưới kính hiển vi kim tương bằng cách ép mẫu với chất dẻo hay kẹp bằng gá, sao cho có thể khảo sát mẫu, ở bề mặt cắt thẳng góc với chiều dài thân kéo. Dem mài và đánh bóng mẫu. Quan sát

với độ phóng đại 100x, dùng thị kính có vạch chia để xác định chiều sâu lớp biến trắng. Sau đó mẫu được đem đi đo độ cứng theo thang HRA hoặc HR 30N TCVN 257-85.

3.4. Kiểm tra lớp mạ theo 53 TCV 30-77 và 53 TCV 32-77

3.5. Thử độ dai va đập của kéo bằng cách cho kéo ở vị trí xếp lại, đặt nằm ngang ở độ cao 0,8m và cho rơi tự do xuống mặt nền bằng bê tông hoặc đá hoa. Số lần thử là 3. Sau khi thử, kéo không được gãy, hay hư hỏng một chi tiết nào cả.

3.6. Thử khả năng làm việc của kéo bằng cách cắt một tấm vải phin hay tơ (khối lượng không nhỏ hơn 60g/m^2 có chiều dài lớn hơn chiều dài lưỡi cắt của kéo. Khi thử, dùng một tay mở hai nửa, kéo tối đa, đặt tấm vải vào rồi cắt tức thì. Tấm vải đã cắt phải có mép bằng phẳng, không bị co rúm hay thun giãn, phần cắt cuối cùng phải dứt khoát.

4. GHI NHÃN VÀ BAO GÓI:

4.1. Trên mỗi kéo phải ghi nhãn

- a) Ký hiệu của kéo.
- b) Tên nơi sản xuất

4.2. Trước ghi bao gói, kéo phải làm sạch và phủ lớp chống rỉ.

4.3. Kéo phải được bọc riêng từng cái trong bao giấy, bao bì hay chất dẻo, sau đó gói 10 cái một rồi đóng gói vào hộp và buộc chặt bằng dây bền. Bao gói phải được bảo vệ chống ẩm, chịu va đập hay bị rơi vãi.

4.4. Trên mỗi hộp phải dán nhãn hoặc đóng dấu chỉ dẫn:

- a) Tên nơi sản xuất.
- b) Ký hiệu của kéo
- c) Số lượng kéo trong hộp.

4.5. Hộp được xếp khít và có chèn lót trong hòm gỗ, khối lượng cả bì của hòm không lớn hơn 50kg.

4.6. Trong mỗi hòm phải có phiếu bao gói, nội dung ghi.

- a) Tên nơi sản xuất và địa chỉ.
- b) Ký hiệu và số lượng kéo.
- c) Ký hiệu của tiêu chuẩn này.
- d) Số đăng ký nhãn hiệu và chất lượng

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Tiêu chuẩn địa phương

DAO CON THÔNG DỤNG

53 TCV 82-86

Cơ quan biên soạn:

HỘI HỢP TÁC CÁC PHÒNG THÍ NGHIỆM VINATEST

Cơ quan đề nghị ban hành:

CHI CỤC TIÊU CHUẨN – ĐO LƯỜNG – CHẤT LƯỢNG
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan trình duyệt:

ỦY BAN KHOA HỌC KỸ THUẬT THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Quyết định ban hành số: 04/QĐ-UB ngày 07-01-1986

TIÊU CHUẨN ĐỊA PHƯƠNG

Nhóm C

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM	DAO CON THÔNG DỤNG	53 TCV 82-86
ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH		<i>Có hiệu lực từ</i>

1. KẾT CẤU VÀ KÍCH THƯỚC:

Kích thước cơ bản của dao con thông dụng phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình vẽ.

Hình 1: Dao con thông dụng – thép cacbon – 53 TCV 82-86.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT:

2.1. Lưỡi dao phải được chế tạo bằng thép cacbon chất lượng C50, C60 hay bằng thép không rỉ 30Cr13. Cho phép dùng vật liệu có cơ hóa tính tương đương.

2.2. Cán dao phải được chế tạo bằng gỗ hay bằng chất dẻo không mùi và không dễ gãy.

2.3. Ri vê phải được chế tạo bằng đồng, đồng thau hay nhôm.

2.4. Độ cứng của lưỡi cắt của dao nằm trong khoảng 450 – 550HV (tương đương 45 – 52HRC).

2.5. Trên bề mặt lưỡi cắt không được có vết nứt, vết lõm, vết xước, vết cháy hay các khuyết tật khác. Các bề mặt cong phải được làm tròn đều, rìa sắc phải làm cùn. Tay cầm phải trơn láng.

2.6. Lưỡi cắt phải có độ nhám bề mặt không thấp hơn $R = 2,5 - 1,25/\mu\text{m}$ C6 theo TCVN 2511-78, dao được làm cùn. Tay cầm phải trơn láng.

2.7. Lưỡi cắt làm bằng thép cacbon phải được mạ niken lớp mạ này phải phù hợp với tiêu chuẩn 53TCV 30-77 hạng D, tay cầm bằng gỗ phải được phủ một lớp vecni dày.

2.8. Cán dao và lưỡi dao phải được gắn chặt vào nhau, không bị rơ, xộc xệch, cán và lưỡi phải nằm trên cùng một đường thẳng.

3. PHƯƠNG PHÁP THỬ:

3.1. Mẫu và phương pháp lấy mẫu phải phù hợp với các tiêu chuẩn và tài liệu kỹ thuật tương ứng.

3.2. Kiểm tra kích thước bằng dụng cụ đo vạn năng, kiểm tra độ nhám bằng cách so sánh mẫu chuẩn hoặc bằng máy chuyên dùng.

3.3. Kiểm tra độ cứng theo TCVN 258-85; cho phép đo bằng độ cứng HRA hoặc HRC theo TCVN 257-85, vị trí đo độ cứng cách phần cắt của lưỡi không được quá 2mm.

3.4. Kiểm tra lớp mạ theo 53 TCV 30-77 và 53 TCV 32-77, trong trường hợp dao làm bằng thép không rỉ, dao được kiểm tra bằng cách nhúng vào dung dịch gồm 5g axit axêtic băng (99%) trong 100ml nước cất, với thời gian là 16 giờ, sau khi đem ra lau sạch bằng vải mềm, dao không được có một vết rỉ nào.

3.5. Thử sức chịu.

Dùng tay cầm cán dao, chém lưỡi dao vào một khối nhôm (tinh khiết trên 99%) hay một khối gỗ tẻch (độ ẩm không quá 12%), từ độ cao 250mm trong 12 lần. Sau khi thử lưỡi dao không được biến dạng hay hư hỏng gì).

3.6. Thử độ dẻo.

Dao được giắt lên một dụng cụ gồm một khối gỗ cứng bán kính 100mm (xem hình 2). Áp sát lưỡi dao nằm trên khối tròn trong thời gian 01 phút rồi thả ra. Lưỡi dao phải trở về vị trí cũ mà không được có hư hỏng gì cả.

3.7. Thử cán dao bằng chất dẻo.

3.7.1. Dao được đem nhúng vào nước xà phòng 5% đun sôi trong thời gian 01 giờ, lấy ra làm nguội trong nước cho đến 15°C – 30°C và đem sấy trong tủ sấy ở nhiệt độ 60°C trong thời gian 01 giờ.

Lập lại quá trình trên trong 4 lần. Sau khi thử, cán dao không được có dấu hiệu vết nứt, vết nhão, mất màu sắc của chất dẻo hay bất kỳ một khuyết tật nào khác.

Hình 2. Dụng cụ thử độ dẻo

3.7.2. Thử sức chịu va đập sau khi mẫu đã được thử ở điều 3.7.1.

Thử rơi tự do dao từ độ cao 1,2m xuống mặt sàn bê tông hay sàn đá, trong 5 lần. Sau khi thử toàn bộ dao không được có một dấu hiệu hư hỏng gì cả.

3.7.3. Cắt 3 miếng chất dẻo của cán dao, nhúng chìm mỗi miếng vào mỗi dung dịch như sau ở nhiệt độ phòng.

- a) Clorua-natri 10% (khối lượng/thể tích)
- b) Axít axêtic 5% (thể tích/thể tích)
- c) Cacbônát-natri 2% (khối lượng/thể tích)

Sau thời gian 24 giờ, lấy miếng chất dẻo ra, lau khô dung dịch và quan sát, sau đó lập lại thí nghiệm nhúng chìm trong dung dịch. Số lần lập lại là 7. Khi quan sát sau mỗi ngày và sau 7 ngày, cán dao không được có một dấu hiệu thay đổi gì cả.

4. GHI NHÃN VÀ BAO BÌ.

4.1. Trên mỗi dao phải ghi nhãn.

- a) Ký hiệu của dao.
- b) Tên nơi sản xuất.

4.2. Trước khi bao gói, dao phải làm sạch và phủ lớp chống rỉ.

4.3. Dao phải được bọc riêng từng cái trong bao chất dẻo hay giấy bao bì, sau đó gói thành 10 chiếc một rồi đóng vào hộp và buộc chặt bằng dây bện.

4.4. Trong mỗi hộp phải dán nhãn hoặc đóng dấu chỉ dẫn.

- a) Tên nơi sản xuất.
- b) Ký hiệu của dao
- c) Số lượng dao trong gói.

4.5. Hộp được xếp khít và có chèn lót trong hòm gỗ, khối lượng cả bì của hòm không lớn hơn 50kg.

4.6. Trong mỗi hòm phải có phiếu bao gói, nội dung ghi.

- a) Tên nơi sản xuất và địa chỉ.
- b) Ký hiệu và số lượng kéo.
- c) Ký hiệu của tiêu chuẩn này.
- d) Số đăng ký nhãn hiệu chất lượng