TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 1438 : 1973

MÁY PHUN THUỐC NƯỚC TRỪ DỊCH HẠI CHO CÂY TRỒNG – NẮP VÒI PHUN, LÕI VÒI PHUN

HÀ NỘI – 2009

Lời nói đầu

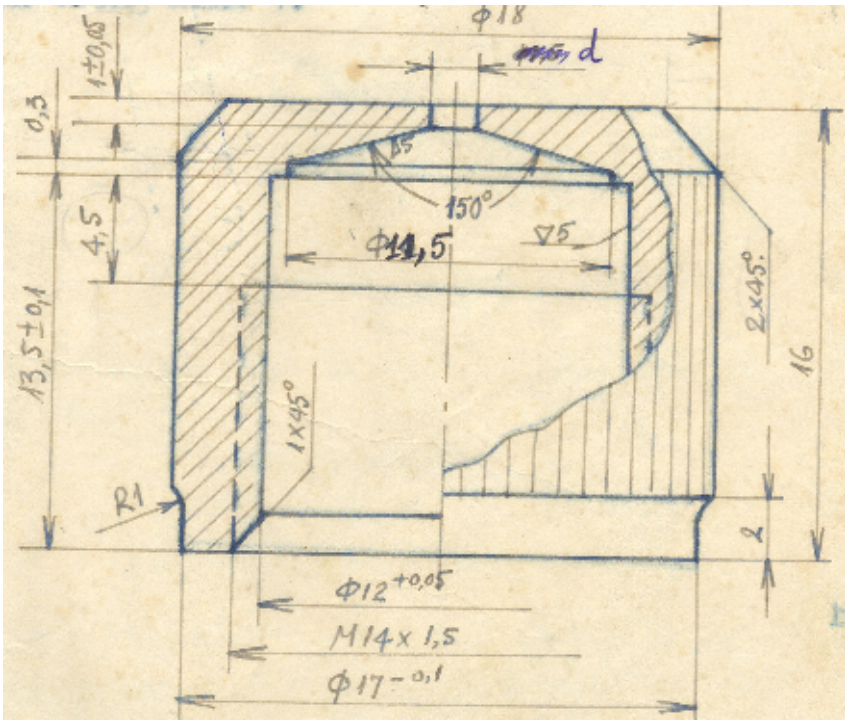
TCVN 1438 : 1973 được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ–CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Máy phun thuốc nước trừ dịch hại cho cây trồng – Nắp vòi phun, lõi vòi phun

Tiêu chuẩn này áp dụng cho nắp và lõi vòi phun của các máy phun thuốc nước, các bơm phun thuốc nước dùng sức người để phun thuốc trừ dịch hại cho các cây trồng trên đồng, trong vườn ươm và dùng vào các mục đích khác như phun thuốc tẩy uế trong bệnh viện, chuồng trại gia súc, phun thuốc trừ ruồi muỗi...

1 Kích thước

1.1 Hình dạng và kích thước của nắp vòi phun phải theo đúng chỉ dẫn trên Hình 1.



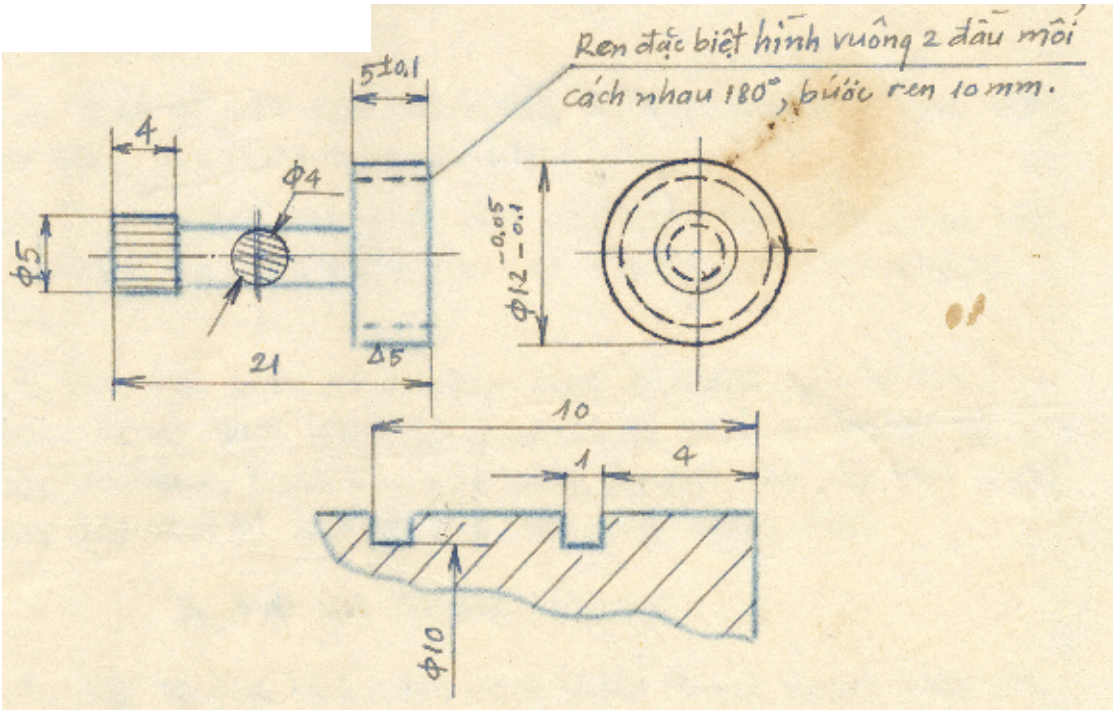
Hình 1

CHÚ THÍCH: Cho phép lấy đường kính lỗ thoát của nắp vòi phun d là 1,25; 1,50 và 2,0 mm.

VÍ DỤ: Ký hiệu quy ước của nắp vòi phun có đường kính lỗ thoát d = 1,5 mm:

Nắp 1,5 TCVN 1438 : 1973

1.2 Hình dạng và kích thước của lõi vòi phun phải theo đúng chỉ dẫn trên Hình 2.



Hình 2

VÍ DỤ: Ký hiệu quy ước của lõi vòi phun có bước rãnh xoắn là 10,0 mm.

Lõi 10 TCVN 1438 : 1973

2 Yêu cầu kỹ thuật

2.1 Nắp và lõi vòi phun phải được chế tạo bằng đồng thau hoặc bằng thép không gỉ (xem Phụ lục của TCVN 1436 : 1973).

2.2 Cho phép chế tạo nắp và lõi vòi phun bằng chất dẻo tổng hợp có đặc tính kỹ thuật phù hợp với các chỉ tiêu ghi trong Phụ lục của TCVN 1436 : 1973 bằng phương pháp rót dưới áp lực.

2.3 Bề mặt của nắp vòi phun phải sạch, nhẵn, không có lỗ rỗ, không có vết xước và ria thưa.

2.4 Ren của nắp vòi phun phải theo TCVN 44 : 1963 và TCVN 45 : 1963; dung sai theo TCVN 46 : 1963, cấp chính xác 3.

2.5 Kích thước phần cuối ren cần theo TCVN 48 : 1963.

2.6 Dung sai đường kính lỗ thoát của nắp vòi phun theo A4 (TCVN 28 : 1963).

2.7 Trên bề mặt của ren không được có các vết nứt, ria thưa, mep sắc, vết nhăn và rách đứt.

2.8 Nắp và lõi vòi phun chế tạo bằng chất dẻo tổng hợp phải có cơ tính ổn định theo yêu cầu ở nhiệt độ bình thường 30 – 50 ^{o}C.

2.9 Nắp vòi phun phải chịu được áp suất $1,5.10^6$ N/m^2 (15 kG/ cm^2) trong thời gian ít nhất là là 10 phút mà không bị biến dạng, hư hỏng, phải thử sức chịu áp lực của nắp vòi phun trong dạng lắp của bộ nắp và lõi vòi phun tương ứng.

3 Bao gói và ghi nhãn hiệu

3.1 Nắp và vòi phun phải đựng trong thùng bằng gỗ. Các thùng phải bảo đảm được chất lượng của nắp và lõi vòi phun khi chuyển chỗ, bốc dỡ.

3.2 Cho phép đựng các chi tiết vào hộp các tông hay gói giấy. Hộp các tông và gói giấy phải buộc chéo chữ thập và đặt vào trong các thùng đựng như đã nêu trong mục 3.1 của tiêu chuẩn này.

3.3 Trong mỗi thùng hoặc hộp chỉ được đựng các chi tiết cùng loại, cùng cỡ kích thước và cùng nhãn hiệu vật liệu.

3.4 Trên mỗi thùng hoặc hộp phải ghi rõ:

a) Tên gọi hay nhãn hiệu của cơ sở chế tạo.

b) Ký hiệu quy ước của chi tiết.

c) Mã hiệu vật liệu chế tạo.

d) Khối lượng không bì.

3.5. Các gói hay hộp đựng nắp và lõi có kích thước khác nhau được bao gói trong thùng thì phải chỉ dẫn tất cả các kích thước của chi tiết đã bao gói và khối lượng không bì của mỗi loại.

3.6. Mỗi lô chi tiết phải kèm theo giấy chứng nhận trong đó ghi:

a) Tên cơ sở chế tạo

b) Loại và kích thước chỉ tiêu.

c) Mã hiệu vật liệu.

d) Kết quả kiểm tra.

e) Khối lượng không bì của lô.

f) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

3.7. Cho phép lấy giấy chứng nhận chung cho một lô nắp hoặc lõi vòi phun giao đồng thời cho bên tiêu thụ ở cùng một địa chỉ.