

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 8920-6 : 2012

ISO 14744-6 : 2000

Xuất bản lần 1

**HÀN - KIỂM TRA NGHIỆM THU
CÁC MÁY HÀN CHÙM TIA ĐIỆN TỬ
PHẦN 6: ĐO ĐỘ ỔN ĐỊNH CỦA VỊ TRÍ VẾT CHÙM TIA**

Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines

Part 6: Measurement of stability of spot position

HÀ NỘI - 2012

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG

Lời nói đầu

BẢN GỐC TCVN

KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

TCVN 8920-6 : 2012 hoàn toàn tương đương ISO 14744-6: 2000.

TCVN 8920-6 : 2012 do Viện Nghiên cứu Cơ khí - Bộ Công Thương biên soạn, Bộ Công Thương đề nghị, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng thẩm định, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Bộ tiêu chuẩn TCVN 8920 (ISO 14744), Hàn - Kiểm tra nghiệm thu các máy hàn chùm tia điện tử, gồm các phần sau:

TCVN 8920 -1: 2012 (ISO 14744-1: 2008), Phần 1: Nguyên tắc và điều kiện nghiệm thu.

TCVN 8920 -2: 2012 (ISO 14744-2: 2000), Phần 2: Đo đặc tính điện áp gia tăng

TCVN 8920 -3: 2012 (ISO 14744-2: 2000), Phần 3: Đo các đặc tính dòng của tia

TCVN 8920 -4: 2012 (ISO 14744-4: 2000), Phần 4: Đo tốc độ hàn

TCVN 8920 -5: 2012 (ISO 14744-5: 2000), Phần 5: Đo độ chính xác chuyển động

TCVN 8920 -6: 2012(ISO 14744-6: 2000), Phần 6: Đo độ ổn định của vị trí vết chùm tia

Hàn - Kiểm tra nghiệm thu các máy hàn chùm tia điện tử

Phần 6: Đo độ ổn định của vị trí vết chùm tia

Welding - Acceptance inspection of electron beam welding machines

Part 6: Measurement of stability of spot position



1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này dùng để đo độ ổn định của vị trí vết chùm tia (sau đây gọi tắt là vị trí vết) của các máy hàn chùm tia điện tử tuân theo TCVN 8920 - 1: 2012 (ISO 14744-1 : 2008) trong kiểm tra nghiệm thu. Tiêu chuẩn này cung cấp thông tin quan trọng về quy trình và thiết bị đo.

Độ ổn định của vị trí vết chùm tia là một thông số đặc biệt quan trọng đối với các ứng dụng về hàn trong thời gian dài và đối với hàn tia điện tử có các cơ cấu tự động định vị chi tiết gia công. Trong ứng dụng này, máy hàn phải có khả năng lặp lại, trong các khoảng thời gian dài mà không phải hiệu chỉnh bổ sung vị trí tia, sự thẳng hàng từ tia đến mối hàn. Mục đích của phép đo là kiểm tra xem tia điện tử do máy hàn tạo ra có giữ được vị trí vết trong phạm vi các sai lệch giới hạn qui định hay không.

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau là cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn này. Đối với các tài liệu viện dẫn ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản được nêu. Đối với các tài liệu không có năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả bổ sung sửa đổi.

TCVN 8920 - 1: 2012 (ISO 14744 -1: 2008) Hàn - Kiểm tra nghiệm thu các máy hàn chùm tia điện tử - Phần 1: Nguyên tắc và điều kiện nghiệm thu

TCVN 8920 - 3: 2012 (ISO 14744 -3: 2000) - Hàn - Kiểm tra nghiệm thu các máy hàn chùm tia điện tử - Phần 3: Đo đặc tính dòng của tia

ISO 1302, Technical drawings - Method of indicating surface texture (Bản vẽ kỹ thuật - Phương pháp chỉ thị kết cấu của bề mặt).