

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 11268-12:2018

ISO 603-12:1999

Xuất bản lần 1

**SẢN PHẨM BẰNG VẬT LIỆU MÀI KẾT DÍNH –
KÍCH THƯỚC –
PHẦN 12: BÁNH MÀI ĐỀ TẨY BA VIA VÀ RÌA XỜM
LẮP TRÊN MÁY MÀI THẲNG CẦM TAY**

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 12: Grinding wheels for deburring and fettling on a straight grinder

HÀ NỘI – 2018

Lời nói đầu

TCVN 11268-12:2018 hoàn toàn tương đương ISO 603-12:1999

TCVN 11268-12:2018 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 29, *Dụng cụ cầm tay*, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Bộ tiêu chuẩn TCVN 11268 (ISO 603), *Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Kích thước* bao gồm các phần sau:

- TCVN 11268-1:2015 (ISO 603-1:1999), Phần 1: Bánh mài dùng để mài tròn ngoài giữa các mũi tâm.
- TCVN 11268-2:2016 (ISO 603-2:1999), Phần 2: Bánh mài dùng để mài tròn ngoài vô tâm.
- TCVN 11268-3:2016 (ISO 603-3:1999), Phần 3: Bánh mài dùng để mài tròn trong.
- TCVN 11268-4:2016 (ISO 603-4:1999), Phần 4: Bánh mài dùng để mài bề mặt/ mài theo chu vi.
- TCVN 11268-5:2016 (ISO 603-5:1999), Phần 5: Bánh mài dùng để mài bề mặt/ mài mặt đầu.
- TCVN 11268-6:2016 (ISO 603-6:1999), Phần 6: Bánh mài dùng để mài sắc dụng cụ cắt.
- TCVN 11268-7:2016 (ISO 603-7:1999), Phần 7: Bánh mài dùng để mài dẫn hướng bằng tay.
- TCVN 11268-8:2016 (ISO 603-8:1999), Phần 8: Bánh mài dùng để tẩy và làm sạch ba via.
- TCVN 11268-9:2016 (ISO 603-9:1999), Phần 9: Bánh mài dùng để mài áp lực cao.
- TCVN 11268-10:2016 (ISO 603-10:1999), Phần 10: Đá mài khô và mài siêu tinh.
- TCVN 11268-11:2018 (ISO 603-11:1999), Phần 11: Thỏi mài tinh cầm tay.

TCVN 11268-12:2018

- TCVN 11268-12:2018 (ISO 603-12:1999), Phần 12: Bánh mài để tẩy ba vĩa và rĩa xờm lắp trên máy mài thẳng cầm tay.
- TCVN 11268-13:2018 (ISO 603-13:1999), Phần 13: Bánh mài để tẩy ba vĩa và rĩa xờm lắp trên máy mài trục thẳng đứng cầm tay.
- TCVN 11268-14:2018 (ISO 603-14:1999), Phần 14: Bánh mài để tẩy ba vĩa và rĩa xờm/ mẫu lắp trên máy mài trục nghiêng cầm tay.
- TCVN 11268-15:2018 (ISO 603-15:1999), Phần 15: Bánh mài dùng để cắt đứt lắp trên máy cắt đứt tĩnh tại hoặc di động.
- TCVN 11268-16:2018 (ISO 603-16:1999), Phần 16: Bánh mài dùng để cắt đứt lắp trên máy cầm tay.
- TCVN 11268-17:2018 (ISO 603-17:2014), Phần 17: Bánh mài lắp trên trục (Kiểu ISO 52).
- TCVN 11268-18:2018 (ISO 603-18:2013), Phần 18: Bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng.

Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Kích thước –

Phần 12: Bánh mài để tẩy ba vĩa và rìa xòem lắp trên máy mài thẳng cầm tay

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 12: Grinding wheels for deburring and fettling on a straight grinder

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định các kích thước danh nghĩa, tính bằng milimet, của:

- Kiểu 1: Bánh mài hình trụ.
- Kiểu 4: Bánh mài có dạng côn trên cả hai mặt bên.
- Kiểu 16: Nút mài hình trụ có đầu mút hình côn.
- Kiểu 18: Nút mài hình trụ có mặt mút phẳng
- Kiểu 18R: Nút mài hình trụ có đầu mút lượn tròn.
- Kiểu 19: Nút mài hình trụ có đầu mút lượn cong.

Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính này dự định sử dụng để tẩy ba vĩa và rìa xòem trên mọi bề mặt của chi tiết gia công khi sử dụng các máy mài cầm tay (máy mài thẳng). Chi tiết gia công được kẹp chặt cố định, máy mài được dẫn hướng bằng tay.

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau rất 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 áp dụng phiên bản được nêu. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi, bổ sung (nếu có).

TCVN 11267:2015 (ISO 525:2013), *Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Yêu cầu chung (Bonded abrasive products – General requirements)*.

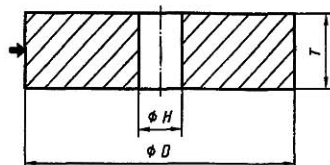
ISO 6103:1999, *Bonded abrasive products – Static balancing of grinding wheels – Testing (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Cân bằng tĩnh của các bánh mài – Thử nghiệm)*.

ISO 13942:2000. *Bonded abrasive products – Limit deviations and run-out tolerances (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Sai lệch giới hạn và dung sai độ đảo).*

3 Kích thước

3.1 Kiểu 1: Bánh mài hình trụ

Xem Hình 1 và Bảng 1.



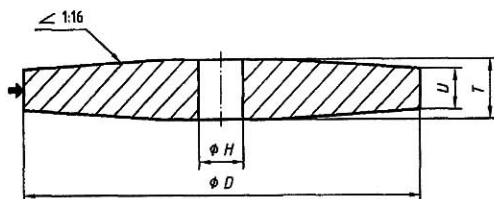
Hình 1 – Kiểu 1

Bảng 1 – Các kích thước của kiểu 1

D	T	H	D	T	H
32	10	8	125	20	32
40	10	10		25	
50	10	10		32	
	13			40	
	20		150	20	16
10	25				
13	32				
16	40				
63	10	10	150	20	20
	13			25	
	20			32	
	25			40	
80	10	13	150	20	32
	20			25	
	25			32	
	32			40	
100	20	16	150	20	32
	25			25	
	32			32	
	40			40	
100	20	20	180	20	20
	25			25	
	32			32	
	40			40	
125	20	16	180	20	32
	25			25	
	32			32	
	40			40	
125	20	20	200	25	20
	25		32		
	32		25		
	40		32		
			200	25	32
			32		

3.2 Kiểu 4: Bánh mài có dạng côn trên cả hai mặt bên

Xem Hình 2 và Bảng 2



Hình 2 – Kiểu 4

Bảng 2 – Các kích thước của kiểu 4

D	T	H	U
80	20	20	16
	25		21
100	20		15
	25		20
125	20		14
	25		19
150	20		13
	25		18
180	25		17
200	25		32

3.3 Kiểu 16: Nút mài hình trụ có đầu mút hình côn.

Xem Hình 3 và Bảng 3

3.4 Kiểu 18: Nút mài hình trụ có mặt mút phẳng.

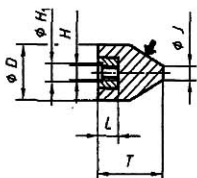
Xem Hình 4 và Bảng 3

3.5 Kiểu 18R: Nút mài hình trụ có đầu mút lượn tròn.

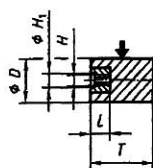
Xem Hình 5 và Bảng 3

3.6 Kiểu 19: Nút mài hình trụ có đầu mút lượn cong.

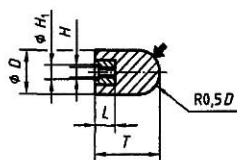
Xem Hình 6 và Bảng 3



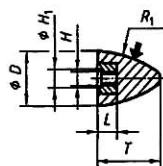
Hình 3 – Kiểu 16



Hình 4 – Kiểu 18



Hình 5 – Kiểu 18R



Hình 6 – Kiểu 19

Bảng 3 – Các kích thước của Kiểu 16, Kiểu 18, Kiểu 18 R và Kiểu 19

Kiểu	D	T	H		H ₁		J	L	R ₁	
16	32	50	M10		12		10	16	—	
	40	63	M12		14			20		
	50	80	M12	M14	14	16		13		
	63	63	100	M16		18		16		25
		80								30
		100								25
	80	80	100	M16		18		20		25
100		30								
18 và 18R	32	40	M10		12		—	16	—	
		50								
	40	40	M12		14			20		
		50								
		63								
	50	50	M12	M14	14	16		25		
		80								
63	63	M16		18		25				
	80									
80	80	M16		18		25				
	100									
19	40	63	M12		14		—	20	190	
	63	80	M16		18			25	165	
	80	80						25	150	

4 Ký hiệu

Ký hiệu đầy đủ của một sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính phù hợp với tiêu chuẩn này phải gồm có các thông tin sau:

- a) ký hiệu của vật liệu mài kết dính, ví dụ "Bánh mài";
- b) viện dẫn tiêu chuẩn này;
- c) kiểu (hình dạng);
- d) các kích thước;
- e) đặc tính kỹ thuật của bản chất bên trong
- f) vận tốc làm việc lớn nhất

} Phù hợp với TCVN 11267 (ISO 525) và tiêu chuẩn này

VÍ DỤ

Một bánh mài để tẩy ba via, kiểu 1, $D = 150 \text{ mm}$, $T = 25 \text{ mm}$, $H = 20 \text{ mm}$ bản chất của vật liệu mài A, cỡ hạt 24, dạng kết dính Q, cấu trúc 5, tính chất kết dính B và vận tốc làm việc lớn nhất 50 m/s được ký hiệu như sau:

Thời mài tinh cầm tay TCVN 11268-12 (ISO 603-12) – 1 – 150 x 25 x 20 – A 24 Q5B - 50 m/s

5 Đặc tính kỹ thuật

Đặc tính kỹ thuật do nhà sản xuất qui định, xem TCVN 11267 (ISO 525).

5.1 Dung sai

Các sai lệch giới hạn và dung sai độ đảo phù hợp với ISO 13942.

5.2 Cân bằng

Phương pháp cân bằng phù hợp với ISO 6103.

5.3 Ghi nhãn

Ghi nhãn cho sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính phù hợp với TCVN 11267 (ISO 525).

Thư mục tài liệu tham khảo

[1] ISO 8486-1, *Bonded abrasives – Determination and designation of grain size distribution – Part 1: Macrogrits F4 to F220 (Vật liệu mài kết dính – Xác định và ký hiệu của sự phân bố cỡ hạt – Phần 1: Các hạt thô F4 đến F220)*

[2] ISO 8486-2, *Bonded abrasives – Determination and designation of grain size distribution – Part 2: Microgrits F230 to F1200 (Vật liệu mài kết dính – Xác định và ký hiệu của sự phân bố cỡ hạt – Phần 2: Các hạt mịn F230 đến F1200).*
