

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

**TCVN 11268-13:2018**

**ISO 603-13:1999**

**Xuất bản lần 1**

**SẢN PHẨM BĂNG VẬT LIỆU MÀI KẾT DÍNH –**

**KÍCH THƯỚC –**

**PHẦN 13: BÁNH MÀI ĐỂ TẨY BA VIA VÀ RÌA XỜM LẤP  
TRÊN MÁY MÀI TRỤC THẲNG ĐỨNG CẦM TAY**

*Bonded abrasive products – Dimensions –*

*Part 13: Grinding wheels for deburring and fettling on a vertical grinder*

**HÀ NỘI – 2018**

## Lời nói đầu

TCVN 11268-13:2018 hoàn toàn tương đương ISO 603-13:1999

TCVN 11268-13:2018 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 khôn và mài siêu tinh.
- TCVN 11268-11:2018 (ISO 603-11:1999), Phần 11: Thỏi mài tinh cầm tay.

## **TCVN 11268-13:2018**

- TCVN 11268-12:2018 (ISO 603-12:1999), Phần 12: Bánh mài để tẩy ba via và rìa xòem lắp trên máy mài thẳng cầm tay.
- TCVN 11268-13:2018 (ISO 603-13:1999), Phần 13: Bánh mài để tẩy ba via và rìa xòem lắp trên máy mài trục thẳng đứng cầm tay.
- TCVN 11268-14:2018 (ISO 603-14:1999), Phần 14: Bánh mài để tẩy ba via và rìa xòem/ máu 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 13: Bánh mài để tẩy ba via và rìa xòem lắp trên máy mài trục thẳng đứng cầm tay

*Bonded abrasive products – Dimensions –*

*Part 13: Grinding wheels for deburring and fettling on a vertical grinder*

#### 1 Phạm vi áp dụng

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

- Kiểu 6: Cốc mài hình trụ.
- Kiểu 35: Đĩa mài gắn xi măng hoặc được kẹp chặt.
- Kiểu 36: Đĩa mài có gắn các đai ốc kẹp chặt.

Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính này dự định sử dụng để tẩy ba via và rìa xòem trên mọi bề mặt của chi tiết gia công khi sử dụng các máy mài cầm tay (trục thẳng đứng). 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 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)*.

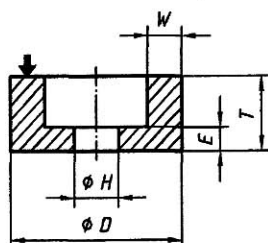
ISO 6103:1999, *Bonded abrasive products – Static balancing of grinding wheels – Testing (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Cân bằng tĩnh các bánh mài – Thử nghiệm)*.

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 6: Cốc mài hình trụ.

Xem Hình 1 và Bảng 1.



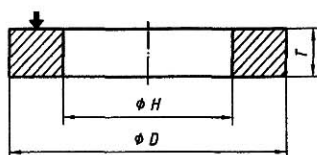
Hình 1 – Kiểu 6

Bảng 1 – Các kích thước của kiểu 6

$D$	$T$	$H$	$\Pi$	$E$ min.
100	50	20	20	16
125		20	25	
		32		
150		20	40	
	32			

## 3.2 Kiểu 35: Đĩa mài gắn xi măng hoặc được kẹp chặt.

Xem Hình 2 và Bảng 2.



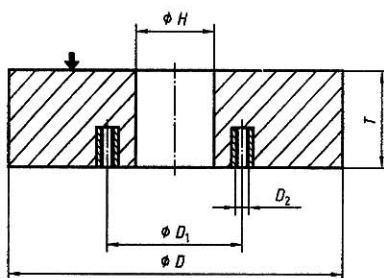
Hình 2 – Kiểu 35

Bảng 2 – Các kích thước của Kiểu 35

$D$	$T$	$H$ max.
200	50	127
250		152,4

### 3.3 Kiểu 36: Đĩa mài có gắn các đai ốc kẹp chặt.

Xem Hình 3 và Bảng 3.



Hình 3 – Kiểu 36

Bảng 3 – Các kích thước của Kiểu 36

$D$	$T$		$H$ max.	$D_1$	Lớp chèn Số lượng lỗ	$D_2$
125	63	—	25	75	4 at 90°	M10
150			50	100		
200	63	80	100	150	6 at 60°	
250			150	200		

## 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:

- ký hiệu của vật liệu mài, ví dụ "Cốc mài hình trụ";
- viện dẫn tiêu chuẩn này;
- kiểu (hình dạng);
- các kích thước;
- đặc tính kỹ thuật của bản chất bên trong
- vận tốc làm việc lớn nhất

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

VÍ DỤ

Một cốc mài hình trụ dùng cho tẩy ba via và rìa xờm lắp trên một máy mài có trục thẳng đứng cầm tay, Kiểu 6,  $D = 125 \text{ mm}$ ,  $T = 50 \text{ mm}$ ,  $H = 32 \text{ mm}$ ,  $W = 25 \text{ mm}$ ,  $E = 16 \text{ mm}$ , tính chất của vật liệu mài C, cỡ hạt 24, cấp P, cấu trúc 5, tính chất kết dính B và vận tốc làm việc lớn nhất 50m/s được ký hiệu như sau:

Cốc mài hình trụ TCVN 12490-13 (ISO 603-13) – 6 – 125 x 50 x 32/25/16 – C 24 P5B – 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).*

---