

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 11268-14:2018

ISO 603-14:1999

Xuất bản lần 1

**SẢN PHẨM BẰNG VẬT LIỆU MÀI KẾT DÍNH –
KÍCH THƯỚC –**

**PHẦN 14: BÁNH MÀI ĐỂ TẨY BA VIA VÀ RÌA XỜM/ MẤU
LẮP TRÊN MÁY MÀI TRỤC NGHIÊNG CẦM TAY**

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an angle grinder

HÀ NỘI – 2018

Lời nói đầu

TCVN 11268-14:2018 hoàn toàn tương đương ISO 603-14:1999

TCVN 11268-14:2018 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: Thời mài tinh cầm tay.
- 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

- TCVN 11268-14:2018 (ISO 603-14:1999), Phần 14: Bánh mài để tẩy ba via và ria xòe/ 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 14: Bánh mài để tẩy ba vĩa và rìa xòem/ máu lấp trên máy mài có trục nghiêng cầm tay

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an angle grinder

1 Phạm vi áp dụng

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

- Kiểu 6: Cốc mài hình trụ.
- Kiểu 11: Cốc mài hình côn.
- Kiểu 27: Bánh mài lõm ở tâm
- Kiểu 28: Bánh mài lõm ở tâm dạng hình côn

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

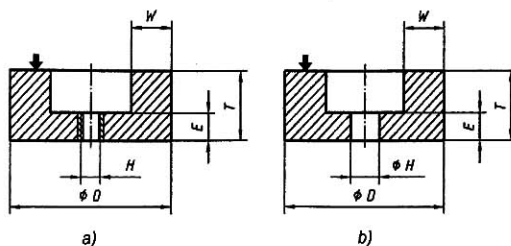
ISO 6103:1999, *Bonded abrasive products – Static balancing of grinding wheels – Testing (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Cân bằng tĩnh các bánh mài – Thử nghiệm)*.

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

3 Kích thước

3.1 Kiểu 6: Cốc mài hình trụ.

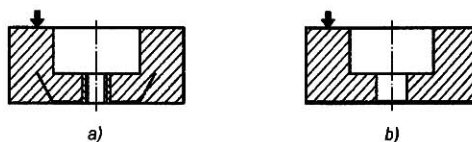
Xem các Hình 1 và 2 và các Bảng 1 và 2.



Hình 1

a) – Kiểu 6¹⁾ có bạc lót, không có tấm đệm

b) – Kiểu 6¹⁾ không có bạc lót và tấm đệm



Hình 2

a) – Kiểu 6¹⁾ có bạc lót và tấm đệm có chặc

b) – Kiểu 6¹⁾ không có bạc lót và có tấm đệm không chặc

Bảng 1 – Kích thước của kiểu 6 với bạc lót có ren

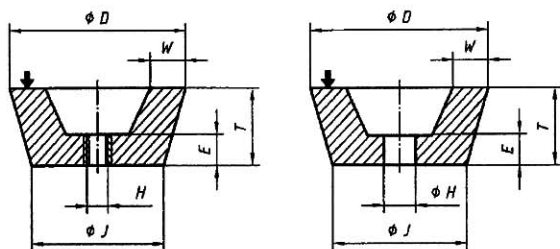
D	T	H	H'	E min.
100	50	M14	20	20
125			25	
150			40	

Bảng 2 – Kích thước của kiểu 6 không có bạc lót có ren

D	T	H	H'	E min.
100	50	22,23	20	20
125			25	
125			32	

¹⁾ Xem Điều 5

3.2. Kiểu 11: Cốc mài hình côn

Hình 3 – Kiểu 11²⁾ bạc kẹp không có chạc hoặc không có bạc lót mặt đáy hoàn toàn kim loạiHình 4 – Kiểu 11²⁾ bạc kẹp có chạc hoặc có bạc lót mặt đáy hoàn toàn kim loại

Bảng 3 – Các kích thước của kiểu 11 với các bạc lót có ren

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>J</i>	<i>H'</i>	<i>E</i> min.
100	50	M14	76	20	20
125	50		94	25	20
150	50		120	30	20
180	63		140	40	20
	80		120	41	25

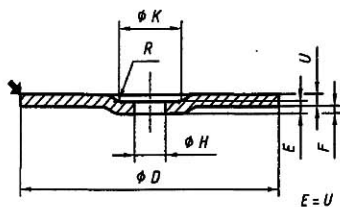
Bảng 4 – Các kích thước của kiểu 11 không có các bạc lót có ren

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>J</i>	<i>H'</i>	<i>E</i> min.
100	50	22,23	76	20	19
110	55		55	20	
125	50		94	25	
150			120	30	
180	63		140	41	20
	80				22

²⁾ Xem Điều 5

3.3 Kiểu 27: Bánh mài lõm ở tâm

Xem Hình 5 và Bảng 5.



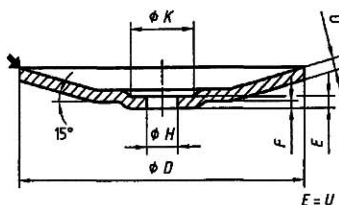
Hình 5 – Kiểu 27

Bảng 5 – Các kích thước của Kiểu 27

D	U				H	K	F min.	R =
	4	6	8	10				
80	X	X	—	—	10	23	4	6
100	X	X	—	—	16	35,5		6
115	X	X	—	—	22,23	45	4,6	8
125	X	X	—	—				
150	X	X	—	—				
180	X	X	X	X				
230	X	X	X	—				

3.4 Kiểu 28: Bánh mài lõm ở tâm dạng hình côn.

Xem Hình 6 và Bảng 6.



Hình 6 – Kiểu 28

Bảng 6 – Các kích thước của Kiểu 28

D	U	H	K	F min.
180	6	22,23	45	4,6
	8			
230	6			
	8			

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 lõm ở tâm, Kiểu 27 $D = 230 \text{ mm}$, $U = 6 \text{ mm}$, $H = 22,23 \text{ mm}$, tính chất của vật liệu mài A, cỡ hạt 24, tính chất của nhựa kết dính BF và vận tốc làm việc lớn nhất 80 m/s được ký hiệu như sau:

Bánh mài hình trụ TCVN 11268-14 (ISO 603-14) – 27 – 230 x 6 x 22,23 – A 24 BF – 80 m/s.

Một cốc mài hình trụ, Kiểu 6, $D = 125 \text{ mm}$, $T = 50 \text{ mm}$, $H = 22,23 \text{ mm}$, tính chất của vật liệu mài A, cỡ cấp Q, tính chất của nhựa kết dính B và vận tốc làm việc lớn nhất 40 m/s được ký hiệu như sau:

Cốc mài hình trụ TCVN 11268-14 (ISO 603-14) – 6 – 125 x 50 x 22,23 – A 24 QF – 40 m/s.

5 Đặc tính kỹ thuật

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

Kết cấu của Kiểu 6 hoặc 11, bạc kẹp có hoặc không có chạc hoặc bạc lót với mặt đáy hoàn toàn kim loại do nhà sản xuất quyết định.

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 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).*
