TCVN **TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

TCVN 11268-15:2018

ISO 603-15:1999

Xuất bản lần 1

SẢN PHẨM BẰNG VẬT LIỆU MÀI KẾT DÍNH – KÍCH THƯỚC – PHẦN 15: BÁNH MÀI DÙNG ĐỂ CẮT ĐỨT LẮP TRÊN MÁY CẮT ĐỨT TĨNH TẠI HOẶC DI ĐỘNG

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 15: Grinding wheels for cutting-off on stationary or mobile cutting-off machines

HÀ NỘI – 2018

Lời nói đầu

TCVN 11268-15:2018 hoàn toàn tương đương ISO 603-15:1999

TCVN 11268-15:2018 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 11268-12:2018 (ISO 603-12:1999), Phần 12: Bánh mài để tẩy ba via và rìa xờm 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 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 via và rìa xờm/ mấu 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 15: Bánh mài dùng để cắt đứt lắp trên máy cắt đứt tĩnh tại hoặc di động

Bonded abrasive products – Dimensions – Part 15: Grinding wheels for cutting-off on stationary or mobile cutting-off machines

1 Phạm vi áp dụng

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

- Kiểu 41: Đĩa cắt đứt phẳng.

- Kiểu 42: Đĩa cắt đứt lõm ở tâm.

Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính này dự định sử dụng để cắt đứt hoặc xẻ rãnh trên bất kỳ phần nào của chi tiết gia công. Chi tiết gia công được kẹp chặt chắc chắn hoặc được giữ ổn định bởi khối lượng bản thân của nó. Nếu đĩa cắt được dẫn hướng bằng tay thì chi tiết gia công được giữ cố định và ngược lại. Máy cắt đứt được giữ cố định trong quá trình gia công.

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 vật liệu mài kết dính – Yêu cầu chung (Bonded abrasive products – General requirements).*

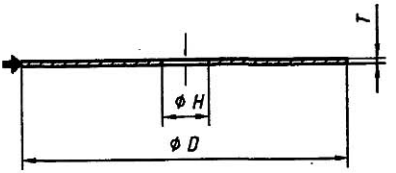
ISO 6103:1999, *Bonded abrasive products – Static balancing of grinding wheels – Testing (Sản phẩm vật liệu mài kết dính – Cân bằng tĩnh các bánh mài – Thử nghiệm)*

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

3 Kích thước

3.1 Kiểu 41: Đĩa cắt đứt phẳng.

Xem Hình 1 và Bảng 1



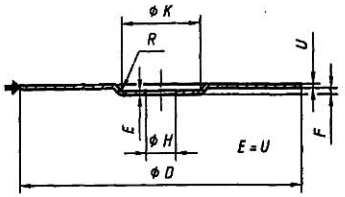
Hình 1 – Kiểu 41

Bảng 1 – Các kích thước của kiểu 41

D	*T*															*H*
	0,6	0,8	1,25	1,6	2	2,5	3,2	4	5	6	8	10	13	16	20	
63	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
																13
80	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
																13
100	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10
																13
																20
125	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13
																20
150	X	X	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	—	13
																20
200	—	—	—	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	20
																32
250	—	—	—	X	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	—	20
																25,4
																32
300	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	25,4
																32
																40
350/356	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	—	—	—	25,4
																32
																40
400/406	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	—	—	25,4
																32
																40
																60
450/457	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	—	—	25,4
																32
																40
																60
500/508	—	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	—	32
																40
																60
600/610	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	—	40
																60
																76,2
750/762	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	—	—	—	—	60
																80
																100
																152,4
800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	—	60
																80
																100
1 000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	X	—	—	80
																100
																152,4
1 250	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	—	—	100
																152,4
																203,2
1 500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	—	152,4
																203,2
1 800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	X	203,2
																304,8

3.2 Kiểu 42: Đĩa cắt đứt lõm ở tâm

Xem Hình 2 và Bảng 2



Hình 2 – Kiểu 42

Bảng 2 – Các kích thước của kiểu 42

D	*U*							*H*	*K*	*F* min.	*R* max.
	4	5	6	8	10	13	16				
400/406	X	X	X	—	—	—	—	40	122	7,5	10
450/457	X	X	X	—	—	—	—				
500/508	—	X	X	—	—	—	—	40			
								60			
600/610	—	—	X	X	—	—	—	60	210	13	
								76,2			
800	—	—	—	X	X	—	—	60			
								80			
								100			
1 000	—	—	—	—	X	X	—	127	325	18	12
1 250	—	—	—	—	—	X	X				

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 "Đĩa cắt phẳng";

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 đĩa cắt đứt phẳng Kiểu 41 $D = 400\ mm$, $T = 3{,}2\ mm$, $H = 32\ mm$, tính chất của vật liệu mài A, cỡ hạt 24, tính chất của nhựa kết dính có cốt BF và vận tốc làm việc lớn nhất 100m/s được ký hiệu như sau:

Đĩa cắt đứt phẳng TCVN 12490-15 (ISO 603-15) – 41 – 400 x 3,2 x 32 – A 24 BF – 100 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 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).*