

**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**

**TCVN 11268-18:2018**

**ISO 603-18:2013**

Xuất bản lần 1

**SẢN PHẨM BẰNG VẬT LIỆU MÀI KẾT DÍNH –  
KÍCH THƯỚC –  
PHẦN 18: BÁNH MÀI DÙNG CHO MÁY MÀI CẠNH TÂM  
KÍNH PHẪNG**

*Bonded abrasive products – Dimensions –*

*Part 18: Grinding wheels for flat glass edge grinding machines*

HÀ NỘI – 2018

## Lời nói đầu

TCVN 11268-18:2018 hoàn toàn tương đương ISO 603-18:2003

TCVN 11268-18:2018 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 11268-18:2018**

- TCVN 11268-12:2018 (ISO 603-12:1999), Phần 12: Bánh mài để tẩy ba vĩa 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 vĩa 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 vĩa và rìa xờm/ 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 18: Bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng

*Bonded abrasive products – Dimensions – Part 18: Grinding wheels for flat glass edge grinding machines*

#### 1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định các dạng, các kích thước và sai lệch giới hạn, tính bằng milimet của các bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng.

Kiểu bánh mài bằng vật liệu mài kết dính này được dự định sử dụng cho các máy tình tại với vị trí của bánh mài cố định và chi tiết gia công được dẫn hướng bằng tay hoặc được dẫn hướng bằng cơ khí, hoặc cho một mặt tình tại với bánh mài được dẫn hướng bằng cơ khí và chi tiết gia công được kẹp chặt cố định. Vận tốc làm việc liên tục lớn nhất,  $v_s$  cho kiểu sản phẩm vật liệu mài kết dính này là

#### 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 tình các bánh mài – Thử nghiệm)*

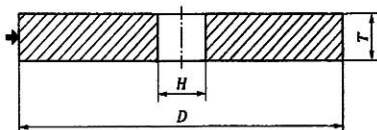
ISO 13942:2000, *Bonded abrasive products – Limit deviations and run-out tolerances (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Các sai lệch giới hạn và dung sai độ đảo)*

## 3 Yêu cầu

## 3.1 Hình dạng và kích thước

## 3.1.1 Bánh mài trụ, kiểu 1

Xem Hình 1 và Bảng 1



Hình 1 – Bánh mài trụ - Kiểu 1

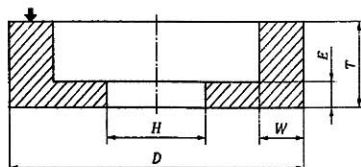
Bảng 1 – Bánh mài trụ - Kiểu 1

Kích thước tính bằng milimet

$D$	$T$	$H$
100	10	22,00
100	15	22,00
100	20	22,00
100	25	22,00
100	30	22,00
120	10	22,00
120	15	22,00
120	20	22,00
120	25	22,00
120	30	22,00
150	15	22,00
150	20	22,00
150	25	22,00
150	30	22,00
200	20	60,00
200	25	60,00
200	30	60,00
200	15	90,00
200	20	90,00
200	25	90,00
200	30	90,00
200	40	90,00
250	20	50,00
250	25	50,00
250	30	50,00

## 3.1.2 Cốt mái hình trụ, kiểu 6

Xem Hình 2 và Bảng 2



Hình 2 – Cốt mái hình trụ, kiểu 6

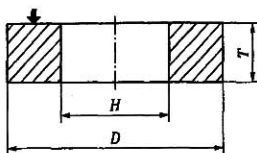
Bảng 2 – Cốt mái hình trụ, kiểu 6

Kích thước tính bằng milimet

$D$	$T$	$H$	$W$	$E$
100	30	50,00	20	7
100	35	50,00	20	7
100	40	11,00	20	8
100	40	50,00	20	7
100	45	11,00	20	8
100	45	50,00	20	8
125	35	22,00	20	10
130	35	22,00	22,5	10
130	35	50,00	22,5	10
130	35	70,00	22,5	10
130	39	11,00	22,5	10
130	40	50,00	22,5	10
150	30	50,00	22,5	12
150	30	70,00	22,5	12
150	35	25,00	22,5	12
150	35	50,00	22,5	12
150	35	70,00	22,5	12
150	40	22,00	22,5	12
150	40	25,00	22,5	12
150	40	50,00	22,5	12
150	40	68,00	22,5	12
150	40	70,00	22,5	12
170	40	68,00	22,5	12

## 3.1.3 Đĩa mài được gắn kết xi măng, kiểu 35

Xem Hình 3 và Bảng 3



Hình 3 – Đĩa mài được gắn kết xi măng, kiểu 35

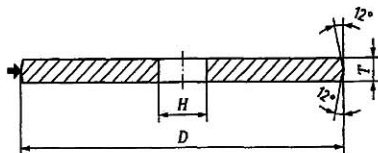
Bảng 3 – Đĩa mài được gắn kết xi măng, kiểu 35

Kích thước tính bằng milimet

$D$	$T$	$H$
100	25	50,00
200	40	120,00

## 3.1.4 Bánh mài trụ, kiểu 1 có biên dạng (profil)

Xem Hình 4 và Bảng 4



CHÚ THÍCH Đây là một biên dạng (profil) chuyên dùng, không được qui định trong ISO 525

Hình 4 – Bánh mài trụ, kiểu 1 có biên dạng (profil)

Bảng 4 – Bánh mài trụ, kiểu 1 có biên dạng (profilin)

Kích thước tính bằng milimet

D	T	H	Profile angle
140	4	22,00	12°
140	5	22,00	12°
140	6	22,00	12°
140	8	22,00	12°
140	10	22,00	12°
150	4	22,00	12°
150	5	22,00	12°
150	6	22,00	12°
150	8	22,00	12°
150	10	22,00	12°
150	4	60,00	12°
150	5	60,00	12°
150	6	60,00	12°
150	8	60,00	12°
150	10	60,00	12°
160	4	90,00	12°
160	5	90,00	12°
160	6	90,00	12°
160	8	90,00	12°
160	10	90,00	12°
200	6	60,00	12°
200	8	60,00	12°
200	10	60,00	12°
200	6	90,00	12°
200	8	90,00	12°
200	10	90,00	12°
220	6	60,00	12°
220	8	60,00	12°
220	10	60,00	12°

CHÚ THÍCH Bảng 4 đưa ra một profilin chuyên dùng chưa được qui định trong TCVN 11267 (ISO 525).

### 3.2 Ký hiệu

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

- ký hiệu của vật liệu mài kết dính, bánh mài dùng cho máy mài cạnh tám kính phẳng;
- viện dẫn tiêu chuẩn này, nghĩa là TCVN 11268-18 (ISO 603-18);
- hình dạng;
- kiểu;



## TCVN 11268-18:2018

e) các kích thước  $D$ ,  $T$ ,  $H$ ,  $W$ ,  $E$ ;

f) 

nhãn đặc tính kỹ thuật	} Phù hợp với TCVN 11267 (ISO 525) và tiêu chuẩn này
vận tốc làm việc lớn nhất	

### VÍ DỤ

Một bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng, kiểu 1, đường kính  $D = 200 \text{ mm}$ , chiều dày  $T = 20 \text{ mm}$ , lỗ  $H = 90,00 \text{ mm}$ , tính chất của vật liệu mài AA, cỡ hạt 120, cấp độ cứng B, cấu trúc 5, kiểu kết dính R và vận tốc làm việc lớn nhất 32 m/s được ký hiệu như sau:

**Bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng**

**TCVN 11268-18 (ISO 603-18), 1 – 200 x 20 x 90 – AA120 B5R – 32 m/s**

### 3.3 Đặc tính kỹ thuật

#### 3.3.1 Dung sai

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

#### 3.3.2 Độ mất cân bằng

Độ mất cân bằng phải phù hợp với ISO 6103.

#### 3.3.3 Ghi nhãn

Ghi nhãn cho các bánh mài dùng cho máy mài cạnh tấm kính phẳng phải phù hợp với TCVN 11267 (ISO 525).

---