Lời nói đầu

TCVN 11268-4:2016 hoàn toàn tương đương ISO 603-4:1999.

TCVN 11268-4:2016 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 29, *Dụng cụ cầm tay* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

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

- Phần 1: Bánh mài dùng để mài tròn ngoài giữa các mũi tâm.
- Phần 2: Bánh mài dùng để mài tròn ngoài vô tâm.
- Phần 3: Bánh mài dùng để mài tròn trong.
- Phần 4: Bánh mài dùng để mài bề mặt/ mài theo chu vi.
- Phần 5: Bánh mài dùng để mài bề mặt/ mài mặt đầu.
- Phần 6: Bánh mài dùng để mài sắc dụng cụ cắt.
- Phần 7: Bánh mài dùng để mài dẫn hướng bằng tay.
- Phần 8: Bánh mài dùng để tẩy và làm sạch ba via.
- Phần 9: Bánh mài dùng để mài áp lực cao.
- Phần 10: Đá mài khôn và mài siêu tinh.

ISO 603, *Bonded abrasive products – Dimensions (Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Kích thước)* còn có các phần sau:

- Part 11: Hand finishing sticks *(Thanh mài tay)*
- Part 12: Grinding wheels for deburring and fettling on a straight grinder *(Bánh mài dùng dùng để tẩy và làm sạch ba via trên máy mài thẳng)*
- Part 13: Grinding wheels for deburring and fettling on a vertical grinder *(Bánh mài dùng dùng để tẩy và làm sạch ba via trên máy mài đứng)*

- Part 14: Grinding wheels for deburring and fettling/snagging on an angle grinder *(Bánh mài dùng để tẩy và làm sạch ba via trên máy mài góc)*

- Part 15: Grinding wheels for cutting-off on stationary or mobile cutting-off machines *(Bánh mài dùng để máy cắt rời cố định hoặc di động)*

- Part 16: Grinding wheels for cutting-off on hand held power tools *(Bánh mài dùng để cắt rời trên máy cầm tay)*

- Part 17: Spindle mounted wheels (ISO type 52) *(Trục gá bánh mài (ISO loại 52))*

- Part 18: Grinding wheels for flat glass edge grinding *(Bánh mài dùng để mài gờ kính phẳng)*

TỔNG CỤC TIÊU CHUẨN ĐO LƯỜNG CHẤT LƯỢNG
BẢN GỐC TCVN
KHÔNG SAO CHỤP ĐỂ PHÁT HÀNH

Sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính – Kích thước – Phần 4: Bánh mài dùng để mài bề mặt/mài theo chu vi

Bonded abrasive products – Dimensions –

Part 4: Grinding wheels for surface grinding/peripheral grinding

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định kích thước danh nghĩa tính bằng milimét của:

- Kiểu 1: Bánh mài trụ
- Kiểu 5: Bánh mài có vành lõm trên một mặt
- Kiểu 7: Bánh mài có vành lõm trên cả hai mặt
- Kiểu 20: Bánh mài được hớt lưng trên một mặt
- Kiểu 21: Bánh mài được hớt lưng trên cả hai mặt
- Kiểu 22: Bánh mài được hớt lưng trên một mặt và có vành lõm trên mặt kia
- Kiểu 23: Bánh mài được hớt lưng và có vành lõm trên một mặt
- Kiểu 24: Bánh mài được hớt lưng và có vành lõm trên một mặt và có vành lõm trên mặt kia
- Kiểu 25: Bánh mài được hớt lưng và có vành lõm trên một mặt và được hớt lưng trên mặt kia
- Kiểu 26: Bánh mài được hớt lưng và có vành lõm trên cả hai mặt
- Kiểu 38: Bánh mài có một may ơ
- Kiểu 39: Bánh mài có hai may ơ

Các sản phẩm bằng vật liệu mài kết dính này được sử dụng để mài các mặt phẳng của chi tiết gia công được gá kẹp với bàn máy có chuyển động tịnh tiến qua lại. Chi tiết gia công và bánh mài được dẫn hướng bằng cơ khí.