

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 11722-4:2016

ISO 28927-4:2005

Xuất bản lần 1

**DỤNG CỤ CẦM TAY DẪN ĐỘNG BẰNG ĐỘNG CƠ -
PHƯƠNG PHÁP THỬ ĐỂ ĐÁNH GIÁ RUNG ĐỘNG
PHÁT RA -**

PHẦN 4: MÁY MÀI THẲNG

*Hand-held portable power tools –
Test methods for evaluation of vibration emission –
Part 4: Straight grinders*

HÀ NỘI - 2016

Lời nói đầu

TCVN 11722-4:2016 hoàn toàn tương đương ISO 28927-4:2010

TCVN 11722-4:2016 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 118, *Máy nén khí* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Bộ TCVN 11722 (ISO 28927), *Dụng cụ cầm tay dẫn động bằng động cơ – Phương pháp thử để đánh giá rung phát ra* bao gồm các phần sau:

- Phần 1: Máy mài góc và máy mài đứng
- Phần 2: Dụng cụ vận, dụng cụ vận đai ốc và dụng cụ vận vít
- Phần 3: Máy đánh bóng và máy mài nhẵn quay có quỹ đạo và quỹ đạo ngẫu nhiên
- Phần 4: Máy mài thẳng
- Phần 5: Máy khoan và máy khoan va đập
- Phần 6: Búa đầm
- Phần 7: Máy cắt đột và máy cắt đứt
- Phần 8: Máy cưa, máy đánh bóng và máy dũa có chuyển động tịnh tiến qua lại và máy cưa nhỏ có chuyển động lắc hoặc quay
- Phần 9: Búa đánh vẩy, gi và búa đánh cặn, gi dùng kim
- Phần 10: Búa khoan đập, búa đập và búa phá bê tông
- Phần 11: Búa chạm và đẽo đá
- Phần 12: Máy mài làm sạch ba via

Dụng cụ cầm tay dẫn động bằng động cơ – Phương pháp thử để đánh giá rung phát ra – Phần 4: Máy mài thẳng

Hand-held portable power tools – Test methods for evaluation of vibration emission –

Part 4: Straight grinders

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định phương pháp trong phòng thí nghiệm để đo rung phát ra truyền đến tay tại các tay cầm của các máy mài thẳng. Đây là phương pháp thử kiểu để xác định giá trị rung trong vùng mài của máy được lắp một bánh mài thử qui định và vận hành trong các điều kiện thử không tải.

Tiêu chuẩn này áp dụng cho các máy cầm tay (xem Điều 5) được dẫn động bằng khí nén hoặc các phương tiện khác được dùng để mài và gia công tinh bề mặt khi sử dụng các bánh mài trụ kiểu 1, các bánh mài côn kiểu 4 và các nút mài trụ, ví dụ các nút mài kiểu 16 (nút mài trụ, nút mài côn), kiểu 18 (nút mài trụ đầu mút phẳng), 18R (nút mài trụ đầu mút được lượn tròn) và 19 (nút mài trụ đầu mút dạng côn lượn tròn) dùng cho tất cả các loại vật liệu. Tiêu chuẩn này không áp dụng cho các máy mài sử dụng với bản chải dây thép hoặc không áp dụng cho máy mài khuôn với dụng cụ mài được lắp vào ống kẹp.

CHÚ THÍCH 1: Các Hình 1 đến 3 minh họa các máy mài thẳng điển hình được bao hàm bởi tiêu chuẩn này.

Các kết quả thử được dự định sử dụng để so sánh của mẫu khác nhau của cùng một kiểu máy.

CHÚ THÍCH 2: Để tránh sự nhầm lẫn giữa thuật ngữ “dụng cụ dẫn động bằng động cơ” và “dụng cụ lắp vào máy”, trong toàn bộ tiêu chuẩn này đã dùng thuật ngữ “máy” thay cho dụng cụ dẫn động bằng động cơ.

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 9452:2013 (ISO 2787:1984), *Dụng cụ khí nén kiểu quay và va đập – Thử tính năng*