



**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY
SVISLÝCH VRTAČEK STOJANOVÝCH**
Zkoušky přesnosti
Část 2: Zkoušky pracovní přesnosti

Prosinec 1993

**ČSN
ISO 2772-2**

20 0318

Test conditions for box type vertical drilling machines - Testing of the accuracy - Part II: Practical test

Conditions d'essais des machines à percer verticales à montant ou „perceuses-aléseuses" - Contrôle de la précision - Partie II: Épreuve pratique

Abnahmebedingungen für Kastenständerbohrmaschinen - Genauigkeitsprüfungen - Teil II: Arbeitsprüfung

Tato norma obsahuje ISO 2772/II: 1974.

Národní předmluva

Na rozdíl od ISO 2772/II nejsou v této normě uvedeny hodnoty v palcích a librách.

V ISO 2772/II jsou uvedeny odkazy na doporučení ISO/R 230, které bylo přepracováno na normu ISO 230/1.

V ČSN ISO 2772-2 jsou uvedeny odkazy na ISO 230/1.

Citované normy

ISO 230/1 zavedena v ČSN ISO 230-1 Zásady přejímky obráběcích strojů - Část 1: Geometrická přesnost obráběcích strojů pracujících bez zatížení nebo za dokončovacích podmínek obrábění (20 0300)

ISO 2772/2 zavedena v ČSN ISO 2772-1, Přejímací podmínky svislých vrtaček stojanových - Zkoušky přesnosti - Část I: Zkoušky geometrické přesnosti (20 0318)

Nahrazení předchozích norem

Tato norma společně s ČSN ISO 2772-1 nahrazuje ČSN 20 0318 z 30.7.1955.

Vypracování normy

Zpracovatel: VÚOSO, a. s., Praha, IČO 45273090, Lubomír Vaško

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Aléxandros Georgiádis

Ó Český normalizační institut, 1993

15196

Strana 2

**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY
SVISLÝCH VRTAČEK STOJANOVÝCH
Zkoušky přesnosti
Část II: Zkoušky pracovní přesnosti**

**ISO 2772/II
První vydání
1974-03-01**

MDT 621.952-187

Deskriptory: machine tools, drilling machines (tools), tests, accuracy, test conditions, verifying.

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních společností (členů ISO). Práce na tvorbě mezinárodních norem provádějí technické komise ISO. Každý člen ISO může být členem technické komise, o jejíž činnost se zajímá. Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace vládní i nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk.

Návrhy mezinárodních norem, přijaté technickými komisemi, se rozesílají členům ke schválení před jejich přijetím Radou ISO jako mezinárodní normy.

Mezinárodní norma ISO 2772/II (původně návrh mezinárodní normy ISO/DIS 3020) byla vypracována technickou komisí ISO/TC 39, Obráběcí stroje a byla rozeslána členům v březnu 1972.

Mezinárodní normu schválily následující členské země:

| | | |
|----------------|-----------------------|--------------------|
| Rakousko | Indie | Švýcarsko |
| Belgie | Itálie | Thajsko |
| Bulharsko | Japonsko | Turecko |
| Československo | Nový Zéland | Spojené království |
| Francie | Rumunsko | USA |
| Německo | Jihoafrická republika | SSSR |
| Maďarsko | Švédsko | |

Žádná členská země nevyjádřila nesouhlas s dokumentem.

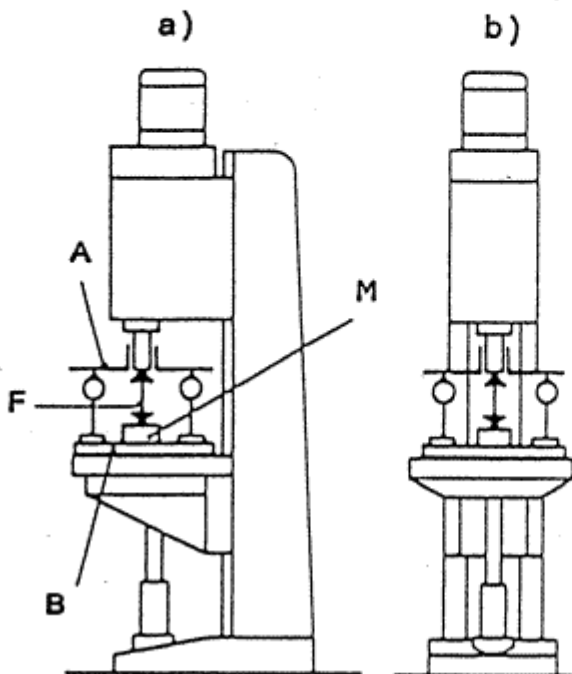
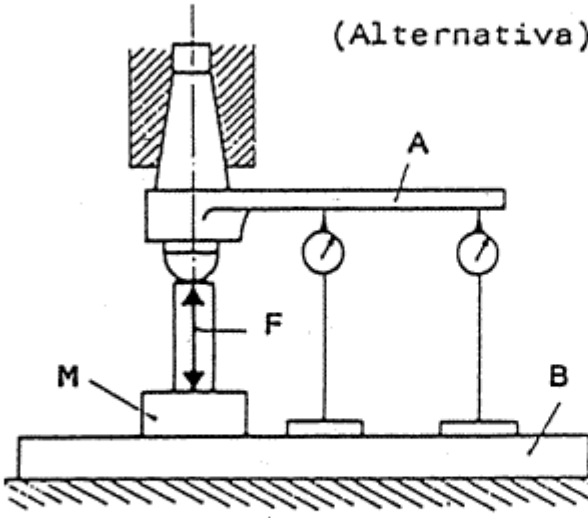
Strana 3

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma popisuje zkoušku pracovní přesnosti svislých vrtaček stojanových a je pokračováním ISO 2772/1, Přejímací podmínky svislých vrtaček stojanových - Zkoušky přesnosti - Část I: Zkoušky geometrické přesnosti.

Strana 4

2 Zkouška pracovní přesnosti

| Č. | Schéma | Předmět |
|----|---|--|
| P1 | <div style="text-align: center;">  <p data-bbox="638 1187 909 1321">Speciální zařízení (Alternativa)</p>  </div> | <p data-bbox="1005 1008 1404 1097">Měření změny kolmosti osy vřetena k upínací ploše stolu při jejich zatížení silou ve směru osy vřetena:</p> <p data-bbox="1005 1120 1356 1153">a) v rovině souměrnosti stroje;</p> <p data-bbox="1005 1176 1404 1243">b) v rovině kolmé na rovinu souměrnosti stroje.</p> |

| Mezní úchylka | Měřidlo | Poznámky a odkazy na zásady přejímky ISO 230/1 |
|---------------|--|--|
| 1/1000 | Speciální zařízení Číselníkové úchylkoměry a zatěžovací zařízení | <p>Není nutné dodržet zásady přejímky ISO 230/1.</p> <p>Nemusí se provádět zkouška vrtáním, ale vřetenem se osově zatíží silou F a upínací plocha stolu se využije jako opěrná plocha.</p> <p>Zatížení silou F a měření změny kolmosti osy vřetena k upínací ploše stolu musí být provedeno přímo na konci vřetena pomocí speciálního přípravku A, nasazeného do konce vřetena.</p> <p>Základna B zatěžovacího zařízení musí mít dostatečnou plochu a tuhost, aby byla eliminována případná deformace stolu.</p> <p>Velikost zatěžovací síly F musí určit výrobce. Není-li velikost síly udána, musí být tato zvolena v závislosti na největším vrtaném průměru z grafu, uvedeném v příloze.</p> <p>Vřetenem zasunuto. Vřeteník, stůl, příčné saně, a konzola musí být zpevněny na svých vedeních ve středních polohách.</p> <p>Siloměrné zařízení M musí být vybaveno kalibračním protokolem.</p> |

-- Vynechaný text --