



**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY  
BEZHROTOVÝCH BRUSEK  
Zkoušky přesnosti**

**ČSN  
ISO 3875**

20 0316

Acceptance conditions for external cylindrical centreless grinding machines - Testing of the accuracy

Conditions de réception des machines à rectifier les surfaces de révolution extérieures, sans centres -  
Contrôle de la précision

Abnahmebedingungen für spitzenlose Rundschleifmaschinen - Präzisions Prüfungen

Tato norma obsahuje ISO 3875:1990

### **Národní předmluva**

Na rozdíl od ISO 3875:1990 nejsou v této normě uvedeny hodnoty v palcích.

### **Citované normy**

ISO 230-1, dosud nezavedena

ISO 1101, dosud nezavedena

### **Nahrazení předchozích norem**

Tato norma nahrazuje ČSN 20 0316 z 10. 7. 1963.

### **Deskriptory podle Tezauru ISO ROOT**

Kód deskriptoru/znění deskriptoru: PQF.J/brusky, AFO/přejímací kontrola, BL/BY/zkoušení, BMM.P/přesnost, preciznost, LBB.H/názvosloví, LBB.MEF/anglický jazyk, LBB.MEB/německý jazyk, LBB.MCB/francouzský jazyk, LBB.MGB/ruský jazyk

## **Vypracování normy**

Zpracovatel: TOS Hostivař Praha, IČO 009 431, Stanislav Servus

Pracovník Federálního úřadu pro normalizaci a měření: Ing. Pavel Dvořák

© Federální úřad pro normalizaci a měření

25379

Strana 2

---

**Přejímací podmínky bezhrotových brusek.  
Zkoušky přesnosti**

**ISO 3875  
Druhé vydání  
1990-07-01**

---

MDT 621.924.56.08

Deskriptory: machine tools, grinding machines (tools), vocabulary, tests, measurement, accuracy.

### **Předmluva**

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních organizací (členů ISO). Na mezinárodních normách obvykle pracují technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být zastoupen v této technické komisi.

Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace, vládní i nevládní, s nimiž ISO navázalo pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % z hlasujících členů.

Mezinárodní norma ISO 3875 byla připravena technickou komisí ISO/TC 39 Obráběcí stroje.

Toto druhé vydání ruší a nahrazuje vydání první (ISO 3875:1990) a částečně ho reviduje.

## 1 Předmět normy a oblast použití

Tato mezinárodní norma určuje, s odvoláním na ISO 230-1, způsob zkoušek geometrické a pracovní přesnosti bezhrotových brusek na broušení vnějších válcových ploch všeobecného použití a normální přesnosti, včetně mezních úchylek jednotlivých měření.

Norma se vztahuje jen na zkoušky přesnosti stroje. Nevztahuje se na zkoušení chodu stroje (vibrací, nadměrné hlučnosti, trhavých pohybů částí atd.) nebo charakteristik (jako otáčky, posuvy atd.). Tyto zkoušky mají předcházet zkouškám přesnosti stroje.

Tato mezinárodní norma stanoví rovněž názvosloví hlavních částí stroje.

POZNÁMKA - Pro doplnění názvů používaných ve třech oficiálních jazycích ISO (angličtině, francouzštině a ruštině) tato mezinárodní norma uvádí odpovídající názvy v jazyce německém. Tyto názvy jsou uvedeny s tím, že za jejich správnost odpovídá člen SRN (DIN). Za názvy ISO však mohou být považovány jen názvy v oficiálních jazycích ISO.

---

**-- Vynechaný text --**