



**Stavebníkové uzly pro stavbu
obráběcích strojů
VŘETENÍKY**

**ČSN
ISO 3590**

20 4616

Modular units for machine tool construction. Spindle units

Éléments standard pour la construction des machines-outils. Unités de broche d'usinage

Modulareinheiten (Austauschteile) für den Werkzeugmaschinenbau. Spindereinheiten (Spindelstöcke)

Tato norma obsahuje ISO 3590:1976.

Národní předmluva

Citované normy

ISO 297, dosud nezavedena

ISO 702/I, zavedena v ČSN ISO 702/I Obráběcí stroje. Konce vřeten s přírubou. Rozměry pro vyměnitelnost. Část I: Typ A

ISO 702/II, zavedena v ČSN ISO 702/II Obráběcí stroje. Konce vřeten s přírubou. Rozměry pro vyměnitelnost. Část II: Typ Camlock

ISO 702/III, zavedena v ČSN ISO 702/III Obráběcí stroje. Konce vřeten s přírubou. Rozměry pro vyměnitelnost. Část III: Bajonetový typ

ISO 2905, zavedena v ČSN ISO 2905 Stavebníkové uzly pro stavbu obráběcích strojů. Konce vřeten a stavitelné vložky pro vícevřetenové hlavy

ISO 3476, zavedena v ČSN ISO 3476 Stavebníkové uzly pro stavbu obráběcích strojů. Hnací pera a příruby pro připojení vícevřetenových hlav

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ON 20 4616, ON 20 4617 a ON 20 4619 z 10. 6. 1982.

Deskriptory podle Tezauru ISO ROOT

kód deskriptoru/znění deskriptoru: PQF/stroje na obrábění materiálu, NTJ.G/vřetena, AUB/součásti, PQX/součásti obráběcích strojů, ATC.LE/zaměnitelnost, AL/konstrukce, ATB.XO/rozměry

Vypracování normy

Zpracovatel: Oborové normalizační středisko a. s. TOS Kuřim, IČO 009 611, Ing. Vladimír Zimola

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

Ó Federální úřad pro normalizaci a měření

28550

Strana 2

**STAVEBNICOVÉ UZLY PRO STAVBU
OBRÁBĚCÍCH STROJŮ.
VŘETENÍKY**

**ISO 3590
První vydání
1976-04-15**

MDT 621.9-112

Deskriptory: machine tools, metalworking machinery, dimensions, modular units, spindles, multi-spindle heads, specifications, dimensions.

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních organizací (členů ISO). Práce na tvorbě mezinárodních norem provádějí technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět pro který byla vytvořena technická komise, má právo být zastoupen v této komisi. Práce se zúčastňují i mezinárodní organizace vládní i nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk.

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

Mezinárodní norma ISO 3590 byla zpracována technickou komisí ISO/TC 39, Obráběcí stroje a byla rozeslána členům ISO v listopadu 1974.

Normu schválily následující členské státy:

Austrálie	Maďarsko	Švédsko
Rakousko	Itálie	Švýcarsko
Belgie	Mexiko	Turecko
Bulharsko	Polsko	Spojené království
Československo	Rumunsko	SSSR
Francie	J. Afrika	Jugoslávie
Německo	Španělsko	

Normu z technických důvodů neschválily:

Japonsko

USA

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma stanovuje rozměry vztahující se k zaměnitelnosti následujících typů vřeteníků používaných u speciálních strojů sestavených ze stavebnicových uzlů:

- Vřeteníky vrtací s výsuvnou pinolou (článek 4);
- Vřeteníky vrtací s výsuvnou pinolou s nastavitelným posunutím pro výměnu nástroje (článek 5);
- Vřeteníky vrtací (článek 6);
- Vřeteníky frézovací (článek 7);
- Vřeteníky čelně obráběcí a vyvrtávací (článek 8).

-- Vynechaný text --