



**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY SOUŘADNICOVÝCH  
VRTAČEK SE STOLEM  
STÁLÉ VÝŠKY JEDNOVŘETENOVÝCH  
NEBO S REVOLVEROVOU HLAVOU  
SE SVISLOU OSOU VŘETENA.  
STROJE VYSOKÉ PŘESNOSTI  
Zkoušky přesnosti**

**ČSN  
ISO 3686**

20 0320

Test conditions for turret and single spindle co-ordinate drilling and boring machines with table of fixed height with vertical spindle. High accuracy machines. Testing of the accuracy

Conditions d'essai des machines à percer et à aléser verticales à coordonnées à table de hauteur fixe, du type monobroche ou

à tourelle revolver. Machines de haute précision. Contrôle de la précision

Abnahmeprüfungen für Senkrecht-Koordinatenbohrmaschinen mit festem Tisch, einspindlig oder mit Revolverkopf. Maschinen mit erhöhter Genauigkeit. Prüfung der Genauigkeit

Tato norma obsahuje ISO 3686:1976.

### **Národní předmluva**

Na rozdíl od ISO 3686:1976 nejsou v této normě uvedeny hodnoty v palcích a librách.

V ISO 3686:1976 jsou uvedeny odkazy na doporučení ISO/R 230, které bylo přepracováno na normu ISO 230/1.

### **Citované normy**

ISO 230/1, dosud nezavedena

ISO 3190, zavedena v ČSN ISO 3190 Přejímací podmínky souřadnicových vrtaček jednovřetenových nebo s revolverovou hlavou se svislou osou vřetena. Zkoušky přesnosti

## Nahrazení předchozích norem

Tato norma nahrazuje ČSN 20 0320 z 29. 1. 1985.

## Deskriptory podle Tezauru ISO ROOT

kód deskriptoru/znění deskriptoru: PQF.W/vrtací stroje, PQF.U/vyvrtávací stroje, BL/BY/zkoušení, BMM.P/přesnost, pružnost, AFO/přejímací kontrola

## Vypracování normy

Zpracovatel: Výzkumný ústav obráběcích strojů a obrábění Praha, IČO 009 628, Ing. Zdeněk Šefčík

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

© Federální úřad pro normalizaci a měření

28571

Strana 2

---

**PŘEJÍMACÍ PODMÍNKY SOUŘADNICOVÝCH VRTAČEK  
SE STOLEM STÁLÉ VÝŠKY JEDNOVŘETENOVÝCH NEBO  
S REVOLVEROVOU HLAVOU SE SVISLOU OSOU VŘETENA.  
STROJE VYSOKÉ PŘESNOSTI. ZKOUŠKY PŘESNOSTI**

---

**ISO 3686  
První vydání  
1976-09-01**

MDT 621.952-187

Deskriptory: machine tools, drilling and boring machines, testing conditions, dimensional measurements, accuracy.

## Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních společností (členů ISO). Práce na tvorbě mezinárodních norem provádí technické komise ISO. Každý člen ISO může být členem technické komise, o jejíž činnost se zajímá. Práce se zúčastňují i

mezinárodní organizace vládní a nevládní, s nimiž ISO navázala pracovní styk.

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

Mezinárodní norma ISO 3686 byla zpracována technickou komisí ISO/TC 39, Obráběcí stroje a byla rozeslána členským zemím v květnu 1975.

Tato mezinárodní norma byla schválena těmito členskými zeměmi:

Austrálie      Indie                      Jihoafrická republika

Rakousko      Itálie                              Španělsko

Belgie      Japonsko                          Švédsko

Československo      Korejská lid. dem. rep.      Švýcarsko

Francie      Mexiko                              Turecko

Německo      Polsko                              Jugoslávie

Maďarsko      Rumunsko

Dokument z technických důvodů neschválily:

Velká Británie

USA

Strana 3

---

## 1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma popisuje spolu s odkazy na ISO 230/ 1 zkoušky geometrické a pracovní přesnosti souřadnicových vrtaček se stálé výšky jednovřetenových nebo s revolverovou hlavou se svislou osou vřetena vysoké přesnosti a jim odpovídající mezní úchyly.

Mimo to je nutné poznamenat, že na těchto strojích mimo vrtání a vyvrtávání lze lehce frézovat. Tato mezinárodní norma se však nevztahuje na souřadnicové vyvrtávačky nebo souřadnicová vyvrtávací centra.

Tato mezinárodní norma se zabývá pouze zkoušením přesnosti strojů. Nezabývá se zkoušením chodu stroje (vibracemi, hlukem, trhavým pohybem částí atd.) nebo charakteristik (otáček, posuvů, atd.); tyto zkoušky by obvykle měly být provedeny před zahájením zkoušek přesnosti.

Rozmanitost tvarového uspořádání těchto strojů je velká a z ní nejobvyklejší jsou:

- jednostranné stroje;
- dvoustanné nebo portálové stroje.

Proto je nutno volit ze zkoušek, uvedených v této mezinárodní normě ty, které platí pro konkrétní tvarové uspořádání zkoušeného stroje.

---

**-- Vynechaný text --**