


2003

	<p>Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 6: Určení přesnosti nastavení polohy na diagonálách tělesa a stěn (Zkouška diagonálního přestavení)</p>	<p>ČSN ISO 230-6 20 0300</p>
---	--	--------------------------------------

Test code for machine tools - Part 6: Determination of positioning accuracy on body and face diagonals (Diagonal displacement tests)

Code d'essai des machines-outils - Partie 6: Détermination de la précision de positionnement sur les diagonales principales et de face (Essais de déplacement en diagonals)

Prüfregeln für Werkzeugmaschinen - Teil 6: Bestimmung der Positioniergenauigkeit auf Körper - und Flächendiagonales (Prüfung der Diagonal - Verschiebung)

Tato norma je českou verzí evropské normy ISO 230-6:2002. Mezinárodní norma ISO 230-6:2002 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 230-6:2002. International Standard ISO 230-6:2002 has the status of a Czech Standard.

© Český normalizační institut,

2003

Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.

67978

Národní předmluva

Citované normy

ISO 230-1:1996 zavedena v ČSN ISO 230-1:1998 (20 0300) Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 1: Geometrická přesnost strojů pracujících bez zatížení nebo za dokončovací podmínek obrábění

ISO 230-2:1997 zavedena v ČSN ISO 230-2:1999 (20 0300) Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 2: Stanovení přesnosti a opakovatelnosti nastavení polohy v číslicově řízených osách

ISO 230-3:2001 zavedena v ČSN ISO 230-3:2001 (20 0300) Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 3: Určení tepelných vlivů

ISO 230-4:1996 zavedena v ČSN ISO 230-4:1998 (20 0300) Zásady zkoušek obráběcích strojů - Část 4: Zkoušky kruhové interpolace u číslicově řízených obráběcích strojů

Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz výrobců a dodavatelů strojírenské techniky Praha. IČO 548871, Ing. Jan Kočí

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jaroslav Skopal

Strana 3

MEZINÁRODNÍ NORMA

Zásady zkoušek obráběcích strojů

ISO 230-6

Část 6: Určení přesnosti nastavení polohy na

První vydání

diagonálách tělesa a stěn (Zkouška diagonálního

2002-11-01

přestavení)

ICS 25.080.01

Předmluva

..... 4

1 Předmět
normy

.....
.. 5

2 Normativní
odkazy

..... 5

3 Termíny a
definice

..... 5

4 Úvodní poznámky

..... 8

5 Postup zkoušky, parametry, postup
seřízení..... 9

6 Vyhodnocení
výsledků

..... 10

7 Podmínky, které by měly být dohodnuty mezi dodavatelem/výrobcem a
uživatelé..... 10

8 Vyjádření
výsledků

..... 10

Příloha

A Postup seřízení lase
rinterferometru..... 12

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle připravují technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala

pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Mezinárodní normy jsou navrhovány v souladu s pravidly danými ve Směrnících ISO/IEC, část 3.

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

Je nutno upozornit na možnost, že některé prvky této části normy ISO 230 mohou být předmětem patentových práv. ISO nesmí být činěno odpovědným za identifikaci některých nebo všech takových patentových práv.

Mezinárodní norma ISO 230-3 byla vypracována technickou komisí ISO/TC 39 „Obráběcí stroje“, Subkomisí SC 2 „Podmínky zkoušek obráběcích strojů“.

ISO 230 sestává z následujících částí se společným názvem Zásady zkoušek obráběcích strojů:

Část 1: Geometrická přesnost strojů pracujících bez zatížení nebo za dokončovacích podmínek obrábění

Část 2: Stanovení přesnosti a opakovatelnosti nastavení polohy v číslicově řízených osách

Část 3: Určení tepelných vlivů

Část 4: Zkoušky kruhové interpolace u číslicově řízených strojů

Část 5: Určení emise hluku

Část 6: Určení přesnosti polohy na diagonálách tělesa a stěn (Zkouška diagonálního přestavení)

Část 7: Osa rotace - Určení metod a zkoušení

Příloha A této části ISO 230 jsou pouze pro informaci.

Strana 5

1 Předmět normy

Tato část ISO 230 stanovuje zkoušky diagonálního přestavení, které umožňují odhadnutí volumetrických vlastností obráběcího stroje. Úplné vyzkoušení volumetrických vlastností obráběcího stroje je obtížný a časově náročný proces. Zkoušky diagonálního přestavení redukují čas a cenu spojenou se zkouškami volumetrických vlastností.

Zkouška diagonálního přestavení není diagnostickou zkouškou, ačkoliv z výsledků mohou být někdy možné závěry diagnostického charakteru. Zejména jsou-li zahrnuty zkoušky na diagonálách stěn je možné přímé měření kolmosti os. Zkoušky diagonálního přestavení na diagonálách tělesa mohou být doplněny zkouškami na diagonálách stěn, zkouškami na přímkách rovnoběžných se souřadnými osami podle ISO 230-2, nebo vyhodnocením kruhových interpolací ve třech souřadných rovinách, jak je stanoveno v ISO 230-4.

Zkoušky diagonálního přestavení mohou být použity pro účely přejímky a pro opětné ověření vlastností stroje v případě, že parametry zkoušky jsou použity pro porovnání.

-- Vynechaný text --