

2005

Podmínky zkoušek pro brusky na vnitřní broušení
s vodorovnou osou vřetena - Zkoušky přesnosti

ČSN
ISO 2407

20 0315

Test conditions for internal cylindrical grinding machines with horizontal spindle - Testing of accuracy

Conditions d'essai des machines à rectifier les surfaces de révolution intérieures à broche horizontale
- Contrôle
de la précision

Tato norma je českou verzí evropské normy ISO 2407:1997. Mezinárodní norma ISO 2407:1997 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 2407:1997. International Standard ISO 2407:1997 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 2407 (20 0315) z května 1999.



© Český normalizační institut, 2005

72533

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

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí technické normě dochází ke změně způsobu převzetí ISO 2407:1997 do soustavy ČSN. Zatímco ČSN ISO 2407 (20 0315) z května 1999 převzala ISO 2407:1997 schválením k přímému používání jako ČSN, tato česká technická norma jí přejímá překladem.

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 dokončovacích podmínek obrábění

Vypracování normy

Zpracovatel: Svaz výrobců a dodavatelů strojírenské techniky Praha, IČ CZ00548871, Ing. Jan Kočí

Technická normalizační komise: TNK 111 Obráběcí a tvářecí stroje

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jaroslav Skopal

Strana 3

MEZINÁRODNÍ NORMA

Podmínky zkoušek pro brusky na vnitřní
broušení s vodorovnou osou vřetena -
Zkoušky přesnosti

ISO 2407
Třetí vydání
1997-12-15

ICS 25.080.50

Obsah

Strana

1 Předmět normy

.....

.. 5

2 Normativní odkazy

..... 5

3 Uspořádání stroje

..... 5

3.1 Popis

.....

..... 5

3.2 Názvosloví a označení

os..... 6

4 Úvodní poznámky

.....
7

4.1 Měřicí jednotky

.....
... 7

4.2 Odkaz na ISO 230-1

..... 7

4.3 Pořadí zkoušek

.....
.. 7

4.4 Rozsah zkoušek

.....
7

4.5 Měřicí přístroje

.....
... 7

4.6 Zkoušky obráběním

..... 7

4.7 Minimální tolerance

..... 7

4.8 Schémata

.....
..... 7

5 Zkoušky geometrické přesnosti.....

8

5.1 Pohyby v lineárních osách.....

8

5.2	Pracovní vřeteno	10
5.3	Brousicí vřeteno	14
5.4	Brousicí vřeteník pro čelní broušení	17
6	Zkouška nastavení polohy	21
7	Zkoušky obráběním	22
Příloha A (informativní) Ekvivalentní výrazy v němčině a italštině		24
Příloha B (informativní) Bibliografie		25

Strana 4

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.

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

Mezinárodní norma ISO 2407 byla připravena technickou komisí ISO/TC 39 *Obráběcí stroje*, subkomisí SC 2, *Podmínky zkoušek kovoobráběcích strojů*.

Toto třetí vydání ruší a nahrazuje druhé vydání (ISO 2407:1984), které bylo technicky přepracováno.

Příloha A a B této mezinárodní normy jsou pouze pro informaci.

Strana 5

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje, s odkazem na ISO 230-1, zkoušky geometrické přesnosti a zkoušky obráběním pro brusky na vnitřní broušení, s vodorovnou osou vřetena, normální přesnosti pro všeobecné použití. Tato mezinárodní norma rovněž udává příslušné tolerance pro výše zmíněné zkoušky. Tato mezinárodní norma se zabývá pouze ověřením přesnosti strojů a nevztahuje se ani na zkoušky stroje za chodu (vibrace, nadměrný hluk, trhavé pohyby částí, atd.), ani na vlastnosti stroje (jako rychlosti, posuvy, atd.), protože tyto zkoušky jsou obvykle prováděny před zkouškami přesnosti.

Tato mezinárodní norma uvádí názvosloví použité pro základní části stroje a označení os s odkazem na ISO 841.

POZNÁMKA Kromě termínů použitých ve dvou ze tří oficiálních jazyků ISO (angličtina a francouzština), uvádí příloha A v této mezinárodní normě ekvivalentní termíny v němčině a italštině; tyto termíny jsou publikovány na odpovědnost národních členských orgánů v Německu (DIN) a Itálii (UNI). Za výrazy ISO však mohou být považovány pouze termíny uvedené v oficiálních jazycích.

-- Vynechaný text --