

2005

Obráběcí stroje - Podmínky zkoušek bezhrotových
brusek - Zkoušky přesnosti

ČSN
ISO 3875

20 0316

Machine tools - Test conditions for external cylindrical centreless grinding machines - Testing of the accuracy

Conditions d'essai des machines à rectifier les surfaces extérieures sans centres - Contrôle de la précision

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 3875:2004. Mezinárodní norma ISO 3875:2004 má statut české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 3875:2004. International Standard ISO 3875:2004 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 3875 (20 0316) z října 1992.



© Český normalizační institut, 2005

72534

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

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

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

ISO 841:2001 zavedena v ČSN ISO 841:2003 (20 0300) Systémy průmyslové automatizace a integrace - Číslicové řízení strojů - Souřadnicový systém a terminologie pohybu

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
Obráběcí stroje - Podmínky zkoušek
bezhrtových brusek - Zkoušky přesnosti

ISO 3875
Třetí vydání
2004-01-15

ICS 25.080.50

Obsah

Strana

Předmluva

..... 4

1 Předmět normy

.. 5

2 Normativní odkazy

..... 5

3 Termíny a označení os.....

4 Úvodní

poznámky

6

4.1 Měřicí jednotky

... 6

4.2 Odkaz na ISO 230-1 a ISO 203-2..... 6

4.3 Pořadí zkoušek

.. 6

4.4 Zkoušky, které musí být provedeny..... 6

4.5 Měřicí přístroje

... 7

4.6 Zkoušky obráběním..... 7

4.7 Minimální tolerance..... 7

5 Zkoušky geometrické přesnosti..... 8

5.1 Orovnávač brusného kotouče..... 8

5.2 Orovnávač podávacího kotouče..... 9

5.3 Umístění opěrného pravítka..... 10

5.4 Vřeteno brouscího kotouče..... 11

5.5 Vřeteno podávacího kotouče..... 12

6 Zkoušky obráběním

7	Přesnost a opakovatelnost nastavení polohy.....	15
----------	--	-----------

7.1	Nastavení polohy lineárních os ručně nebo automaticky (nikoliv číslicově řízené).....	15
------------	--	-----------

7.2	Nastavení polohy číslicově řízených lineárních os.....	16
------------	---	-----------

Bibliografie

.....	19
-------	----

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.

Mezinárodní normy jsou navrhovány v souladu s pravidly, které jsou obsaženy ve Směrnících ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technických komisí je příprava Mezinárodních norem. Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

Mezinárodní norma ISO 3875 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 3875:1990), které bylo technicky revidováno.

Strana 5

1 Předmět normy

Tato část ISO 3875 specifikuje, s odkazem na ISO 230-1 a 230-2 zkoušky geometrické přesnosti a zkoušky obráběním a zkoušky přesnosti a opakovatelnosti nastavení polohy os pro bezhrotové brusky pro všeobecné účely a normální přesnosti. Specifikuje rovněž příslušné tolerance pro výše zmíněné zkoušky.

Tato část ISO 3875 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 část ISO 3875 uvádí terminologii použitou pro hlavní součásti stroje a zavádí určení os v souladu s ISO 841.

-- Vynechaný text --