

2005

Obráběcí stroje - Podmínky zkoušek pro rovinné brusky se svislou osou broušícího vřetena a vratným pohybem stolu - Zkoušky přesnosti

ČSN
ISO 1985

20 0347

Machine tools - Test conditions for surface grinding machines with vertical grinding wheel spindle and reciprocating table-
Testing of the accuracy

Machines-outils - Conditions d'essai des machines à rectifier les surfaces planes, à broche porte-meule à axe vertical -
Contrôle de la précision

Tato norma je českou verzí evropské normy ISO 1985:1998. Mezinárodní norma ISO 1985:1998 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 1985:1998. International Standard ISO 1985:1998 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 1985 (20 0347) z května 1999.



© Český normalizační institut, 2005

72535

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

Národní předmluva

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí technické normě dochází ke změně způsobu převzetí ISO 1985:1998 do soustavy ČSN. Zatímco ČSN ISO 1985 (20 0347) z května 1999 převzala ISO 1985:1998 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

Obráběcí stroje - Podmínky zkoušek pro rovinné brusky se svislou osou brousícího vřetena a vratným pohybem stolu - Zkoušky přesnosti

ISO 1985
Třetí vydání
1998-02-15

ICS 25.080.50

Obsah

	Strana
1 Předmět normy	
.....	
.. 5	
2 Normativní odkazy	
.....	
5	5
3 Úvodní poznámky	
.....	
5	

3.1	Měřicí jednotky
	.. 5	
3.2	Odkaz na ISO 230-1 5
3.3	Pořadí zkoušek
	.. 5	
3.4	Rozsah zkoušek
	5	
3.5	Měřicí přístroje
	... 5	
3.6	Zkoušky obráběním 5
3.7	Minimální tolerance 5
4	Zkoušky geometrické přesnosti..... 6
4.1	Lineární osy
 6	
4.2	Stůl
 11	
4.3	Vřeteno
 14	
5	Zkoušky obráběním 17

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 1985 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 1985:1985), které bylo technicky přepracováno.

Příloha A této mezinárodní normy je pouze pro informaci.

Strana 5

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje, s odkazem na ISO 230-1, zkoušky geometrické přesnosti a zkoušky obráběním rovinných brusek se svislou osou brousicího vřetena a vratným pohybem stolu, normální přesnosti pro všeobecné použití. Tato mezinárodní norma rovněž udává příslušné tolerance pro výše zmíněné zkoušky.

Tato mezinárodní norma neplatí pro rovinné brusky s pevným nebo otočným stolem nebo pro brusky mající podélný pojezd brousicího vřeteníku.

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.

-- Vynechaný text --